

4

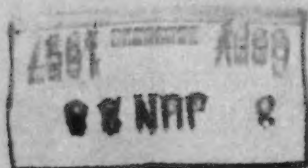
29 OCT 1956 5 10.1

# 中國紡織

一九五六年

*Chung-huo fang chih*

# 18



PLEASE RETURN TO  
CHINESE SECTION  
ORIENTALIA DIVISION

P 中華人民共和國紡織工業部編

G770.5

C47

# 中國紡織

## ★一九五六年第十八期目錄★

### 正确地貫徹德才兼备的干部政策，大胆、認真地

- 挑选与提拔干部.....李 濱(1)
- 評論 • 制訂既先進又实际的先進生產者条件 ..... (3)
- 关于先進生產者运动中的指标和保証条件問題 .....張漢中(4)
- 先進生產者的隊伍“擴大”了，產品質量降低了 .....趙新一(6)
- 發揮工程技術人員作用，把先進生產者运动深入开展起來.....曉 庄(7)
- 毛紡織厂厂际競賽中的優勝厂..... (9)
- 工資改革后亟需解決的几个問題 .....憶 玉(12)
- 对紡織企業通風降溫工作的意見 .....苏联專家秋林(14)
- 对目前老厂房屋建筑上存在的問題和維護檢修的意見 .....趙則嘉(17)
- 推行材料余額核算法的經驗和体会 .....北京國棉一厂(21)
- 降低細紗支数不勻率的經驗 .....馮秀珍等(25)
- 对棉布双紗、稀弄織疵的研究与改進 .....陈旭初(28)
- 改進紡織厂試驗工作的几点意見 .....曾名世(30)
- 在混用外棉工作中，对提高質量及節約用棉的体会 .....湯修常等(32)
- 副工長經驗交流..... (35)

## ★交 流 先 進 經 驗★

推廣針織部分七項先進經驗..... (38)

譯 文 | 我是怎样工作的 .....何联華譯(46)

簡 訊

每逢十五日及三十日出版

# 正确地貫徹德才兼备的干部政策， 大胆、認真地挑选与提拔干部

紡織工業部干部司副司長 李 漢

几年來，隨着我國紡織工業的恢復和發展，在各級黨委的正確領導和指示下，挑選與提拔了大批干部，充實了我們的干部隊伍，其中有相當大的一部分已成為我們紡織企業的領導骨干，保證了經濟建設任務的順利完成。雖然如此，但干部生長的速度，還是遠遠趕不上建設事業發展的需要，今後新建企業的規模和數量，將逐年增加，干部的需要特別是骨干的需要，如不很好的解決，就必然會呈現出矛盾和緊張的狀態。為了保證今後每一個新廠，順利地開工生產，就應該預見到這種情況，主動而有準備地對干部工作作適當的安排，使我們所需要的骨干干部（包括各類專業骨干與技術骨干），能源源不斷地生長。經驗證明，凡是正確地按照德才兼备的干部政策，認真挑選干部，大胆提拔干部的企業或單位，他們不僅順利地完成了輸送干部的任務，而且，本身領導骨干的缺額，也得到了補充，加強了領導，改進了工作和生產，干部的積極性、創造性得到了進一步的發揮，對業務與技術的鑽研比以前更加認真刻苦，朝氣勃勃，出現了新的氣象。如華東紡管局所屬各廠，在今年第二季度內，從一般技術干部中提拔了200多名工程師。提拔後絕大部分人的工作和學習更加熱情積極了，許多技術干部都感到自己有了“奔頭”，有些已制訂自己的業務和技術學習規劃，準備更快的提高自己，為祖國社會主義建設的偉大事業貢獻更大的力量。反之，凡是沒有很好地執行這一方針的單位，他們那里新生力量的生長就很緩慢，有的甚至受到了極大的限制，因此領導骨干的缺額就長期得不到補充，輸送干部的任務亦不能很好的完成。這些企業他們解決領導骨干的辦法，往往過多地在僅有的幾個領導骨干中打主意，調來調去，挖肉補瘡，採取這種消極的辦法來維持局面；或者向上伸手要干部。他們不去認真分析六、七年來在社會主義建設過程中，他們那里干部成長、發展的新的客觀情況，還是局限于以那種已經過時的、保守的觀點，來對待今天的問題。

應該肯定，我們過去在挑選干部、提拔干部方面是有一定成績的，但也存在着一些問題和缺點，首先表現在某些領導同志的思想上或多或少的還存在着一種有害的“資歷”觀點。在挑選干部時往往過多地考慮參加工作年限，革命工作經歷等方面。當然，資歷老的干部是我們黨的寶貴財產，毫無疑問應該首先從他們中間選拔優秀的大膽地提拔起來。但從今後社會主義建設事業發展的遠景規劃來看，老干部畢竟還是少數，無論如何也不能滿足我們的需要。因此對於在工作中湧現出來的，雖然參加工作時間稍短，而政治品質、業務能力兼優，又有培養前途的青年優秀干部，必須引起足夠的重視。因為有的領導同志持有上述觀點，所以青年中間優秀的人材就不能及時大膽地被提拔起來，所缺的領導骨干只好依靠“外援”來解決。另外，在提拔干部上，也還存在着一些不必



要的顧慮。如有的过分从照顧干部的情緒出發，怕提了新的影响了老的，提了甲又怕影响了乙；或者索性要提都提起來，或則要不提都不提；还有的認為在他們那里很难找到能挑选提拔的对象。有的企業單位的某些科（室）長期配不上正职，而担任副职的干部，有的任职达三、四年之久，工作也担当起來了，但始終不予提拔；有的長期負責領導一个科室工作的干部，名之曰“負責”干部，工作搞得也不坏，却長期不給予任何名义。这些情况大大影响了干部的積極性和創造性的發揮。如果这些問題不是由于其他特別原因，就應該很快地改变過來。

其次，有的企業在掌握德才兼备的干部政策方針上，往往有重視業務能力，而忽視政治品質的現象。这样的例子是不不少的，甚至有的竟將工作中一时伪装積極、進步，騙取領導信任的坏分子也提拔到領導崗位上來了；有的虽然品質很好，忠誠老实，但業務能力差，水平很低，事先又缺乏認真的培养，也被过早的提拔起來，結果不能勝任現职，領導上也不給予很好的帮助，这样給他本人造成了極大的苦悶，也給工作帶來了一定的困难，这些都是應該注意的。但是我們絕不能脫离现实，而过高的來要求一个干部，一定要具备合乎某种理想的組織領導能力才行，这也是不現實的。我們所需要的德、才，應該是政治品質优良，能联系群众，又能勝任現职，全心全意为社会主义事業服务的人材。

再次，是我們在挑选干部的工作上，还存在着官僚主义与形式主义的毛病，我們对干部的了解，在很大程度上是依靠干部履歷表和过时了的鑑定表來認識一个干部（当然这种了解也是必要的），但真正認真地在工作中生產中審查他們的業務能力，和政治思想品質，系統全面的了解則是很不够的。这一缺点的存在，就使得我們对每个干部生动、活潑、發展、变化的情况很少了解，因而就造成了挑选与提拔干部上的某些片面性和盲目性。这个帶有歷史性的缺点，固然是由于某些主、客觀原因所造成的，但为了使党的干部政策得到正确地貫徹，就必須逐步地采取措施加以克服。

由此可見，我們对于选拔干部这样一个嚴肅的、富有政策意义的重要工作，在思想上还未引起足够的重視，有的單位还没有將选拔干部的工作，擺到重要的工作日程上來，認真地研究，并正确地加以解决，这就是为什么有些單位領導骨干缺乏而又長期得不到解决的一个重要原因。

为了克服以上这些缺点，更好地貫徹党的干部政策，認真地、大胆破格地挑选与提拔干部，以便將各个方面各种專業当中的优秀人材，选拔到我們的領導骨干中來，以滿足今后紡織工業發展的需要。我們認為：第一、要求各級領導同志能够把挑选与提拔干部的工作，提到自己的工作日程上來，定期地研究干部工作問題，特別是挑选与提拔干部的工作，以便通过正确的挑选与提拔干部，把干部中的積極因素正确地發揮出來，为社会主义建設服务。第二、要正确地分析現有干部隊伍的情况和潜力所在，足够地估計几年來我們的干部在政治思想与業務技術水平方面不斷進步的客觀事实。把挑选干部的工作提到更高的政策水平上來加以認識，簡單地認為干部工作只是作些“調調配配办办手續”的工作，是很不够的。第三、干部工作部門，应迅速解决職責和分工問題，將自己的業務重点放在系統地、有計劃地考察、了解干部上面，而不應將主要精力只限于日常繁瑣的事务工作的圈子里，对自己所管的干部應該心中有数，以便在了解干部的基礎上，真正成为各級領導在挑选与提拔干部方面的有力助手。





## 制訂既先進又实际的先進 生產者条件

全國紡織工業的廣大职工，为了提前完成國家計劃，廣泛地开展了先進生產者运动，學習先進、赶上先進已成为职工群众的实际行动，先進生產者的隊伍正在不斷擴大。先進生產者运动对提高產品質量、增加新的花色品种、保證完成國家計劃，已經起了極其重要的作用。

但是，目前在先進生產者运动中，在“达到什么条件才授予先進生產者称号”這一問題上，还存在着过寬或过嚴的兩種偏向。

有些企業的領導同志，熱中于追求先進生產者的数字，为了“擴大”先進生產者的隊伍，不惜降低先進生產者的条件。例如：有些企業把連續三个月全面完成計劃的条件降为一个月，凡是一个月完成計劃的工人，或者有一点進步、一点特長，那怕沒有完成國家計劃，也可以評選为先進生產者。這顯然是把先進生產者的水平降低到普通生產者的水平，用这种方法來“擴大”先進生產者的隊伍，实际上是一种形式主义。因为这样做，从形式上來看，虽然先進生產者的数量增加了，但先進生產者的質量却降低了。这种作法，充分表現了对先進生產者运动的意义認識不足，不懂得擴大先進生產者隊伍的正确途徑是：組織职工“互相學習、互相幫助、取長補短、共同提高”，來不斷提高工人的技術水平和業務能力。事实上只有在职工群众技術業務水平提高和达到先進生產者条件的情况下，才能真正地擴大先進生產者的隊伍。在开展先進生產者运动中，我們必須了解：“人人先進”，只是一个動員群众的口号，它指出每一个人只要努力，都有可能成为一个先進生產者，这样可以大大地鼓勵职工群众積極地参加先進生產者运动。但用降低先進生產者的条件的办法，來达到“人人先進”，这种做法顯然是非常錯誤的。

还有一些企業把条件訂得过高，采取了“拔尖”的办法，使絕大多數工人，甚至劳动模范和先進生產者也無法达到，因而影响了群众的情緒，阻碍了先進生產者运动的开展。如青島國棉七厂，3月份二等布的实际平均水平是3.29疋，平均先進水平是1.77疋，而4月份的先進生產者条件却是“不出二等布”。青島國棉三厂細紗23支坏紗，工人实际水平出9—10只，而車間要求3—5只，很明顯，这一要求是不切实际的，这样会挫折工人的生產積極性和爭取作一个先進生產者的信心。如有的工人說：“能完成計劃就很好了，要做一个先進生產者根本不用想。”因此造成这些主要生產車間的先進生產者很少，甚至評不出來，以致有的單位不得不降低先進生產者条件，把沒有完成國家計劃的工人也評为先進生產者。这种作法，同样失去了开展先進生產者运动的意义。

各地的經驗証明，只有認真貫徹“互相學習、互相幫助、取長補短、共同提高”的競賽原則，及領導上采取各种有效措施，不斷提高工人的技術水平，才能真正达到擴大先進生產者隊伍的目的。那么究竟先進生產者必須具备什么条件呢？目前在这方面還沒有成熟的經驗，同时各單位的生產水平也不完全一样，因此先進生產者的条件很难強求統一。在一般生產較正常的企業，先進生產者的条件原則上最好是：凡連續三个月或一季度全面完成計劃、完成重点指标、成績达到平均先進水平的，即可授先進生產者的称号。有些工人虽然計劃完成得一般化，但能提出較重大的合理化建議，經過科學技術鑑定，确实對生產有重大貢獻，或者在質量、節約方面有突出成績，也可以授予先進生產者的称号。有的工种連續三个月計算有困难，可以按季計算。确定平均先進以上指标时，最好根据上月或上季的生產情况，同时考慮原料和設備条件等因素，确定一个絕對数字，这样可以使群众有个明确的奋斗目标，对职工的鼓舞作用較大。

总之，确定先進生產者的条件，必須从实际出發，离开当前的生產水平來提出条件，必然会产生过高或过低的偏向。在确定先進生產者的条件时，既要保持应有的先進性，又要切合实际，不能以个别先進生產者所能达到的水平为标准，而應該以平均先進水平为标准，这就是使工人經過努力以后，有可能达到的标准。前面已經說过，擴大先進生產者隊伍，必須根据职工完成國家計劃的情况，建立在提高技術的基礎上，所以企業的領導者應該加強計劃管理，使計劃切合实际，并更好地幫助职工，为提高技術、學習先進經驗創造有利条件，使先進生產者运动更加廣泛深入地开展起來。

# 关于先进生产者运动中的指标 和保证条件问题

張 漢 中

青島各棉紡織廠自今年第一季度以來，在社會主義革命高潮的鼓舞和推動下，廣泛地開展了以提高產品質量為中心的先進生產者運動。在運動中工會組織對職工群眾進行了充分的思想動員，並幫助職工制訂和實現了保證條件，發揮了職工群眾的積極性和創造性，把社會主義競賽向前推進了一步，保證了上半年度國家計劃的全面完成和產品質量的逐步提高。例如：棉紗質量全局一等一級以上品率為97.08%，其中上等品率由一月份的69.35%，上升到六月份的84.20%，支數不勻率亦是逐漸下降的；棉布質量全局上等品率達到98.03%。質量的提高，除技術措施和生產管理上的改進外，先進生產者運動的開展和先進經驗的總結與推廣是起了很大作用的。同時，在先進生產者運動中，湧現了大批的先進人物和先進單位，他們以創造性的勞動，完成了國家計劃的產、質量指標。

但由於對先進生產者運動的意義認識不足，在運動開始發展階段，對先進生產者條件的制定，存在着一些問題，主要是：

（一）指標過高、內容過多，對先進生產者的要求脫離實際。正確地制定先進生產者條件，是先進生產者運動能否廣泛深入開展的先決條件。在運動開展的初期，由於對先進生產者運動的要求不夠明確，因此產生了以片面提高指標的辦法來保證國家計劃的完成和超額完成，對先進生產者的要求過高，使指標脫離了工人的實際生產水平。例如：青島國棉七廠織布值車工，3月份二等布的实际水平是3.29疋，平均先進水平為1.77疋，而4月份先進生產者條件規定不出二等布，這顯然是過高的要求。又如國棉三廠細紗車間，23s 坏紗指標要求是3、4、5只（根據不同的看錠數），而工人實際水平是9只到10只，指標超過了實際水平一倍以上。這種沒有群眾基

礎的脫離實際水平的指標，使工人對達到先進生產者水平喪失了信心。指標過高的原因是由於個別車間領導沒有從提高工人技術水平、改進技術、改進工作方法和推廣先進經驗等方面來保證國家計劃的完成和超額完成，而是不恰當地採用了提高指標的辦法來保證國家計劃的完成。指標從車間、輪班、工區往下布置時，層層提高要求，因此產生了個人沒有完成計劃而工區完成了計劃；或工區未完成計劃而車間完成了計劃的不正常現象。如國棉七廠織布車間33個工區，2月份只有6個工區完成了計劃，沒有完成計劃的有27個工區，而車間卻仍然完成了計劃，造成工人群眾與車間的奮鬥目標不一致，削弱了運動的群眾性。

（二）有些廠將工人保證完成競賽指標所提出的具體措施（即保證條件）算競賽條件，作為評比的依據，使評比工作複雜化。例如細紗車間不恰當地把工人為提高質量、減少坏紗而提出的拚粗紗疵點和減少紅牙（集合器）、喇叭口堵塞的具體措施規定為評比條件，使不少工人失去了先進生產者的稱號。同時指標不夠明確，分不清責任，工人不容易掌握，也無法進行檢查。如梳棉值車工的競賽條件中規定不出事故，而工人只能發現花卷外面的雜質、碎片，花卷里面是無法檢查的，因此工人反映：“評上先進生產者是碰運氣”。

（三）指標修改頻繁，指標每月提高。如三廠細紗車間21s 坏紗指標，4月份為7.2個，5月份不顧群眾的實際水平，就把坏紗指標減少到6.9個，工人反映：“脫了鞋子直擡也擡不上”，失去了爭取作先進生產者的信心。

當先進生產者運動已經廣泛地開展起來時，領導的任務就是要不斷地擴大先進生產者的隊伍，努力推廣先進經驗，使先進生產者運動成為促進生產迅速提高的動力，而正確地制定先進生



產者條件，是先進生產者隊伍不斷擴大的重要關鍵。條件過高會阻礙群眾的積極性和運動的深入開展；條件過低會影響國家計劃的完成和生產的提高。因此，青島紡織部門的行政和工會共同研究，提出了以下幾點改進意見：

（一）先進生產者指標應圍繞國家計劃的要求，以工人的實際生產水平的平均先進指標為基礎，適當地考慮當前生產中的有利因素和不利因素，制定工人經過一定努力即能達到的指標。並將生產上迫切需要解決的關鍵問題，作為評選先進生產者條件的重點指標。

（二）條件不能太多，要明確具體，防止使評比工作複雜化。條件太多，工人抓不住重點，影響全面完成計劃，應根據生產需要以及能為工人所掌握，確定兩條到三條，並應有記錄，以便經常檢查。

（三）先進生產者條件的修改時間，由於先進生產者運動，是使千百萬勞動者在先進生產者的推動下，為消除落後推廣先進技術和先進定額而鬥爭的過程，實質上就是推廣先進經驗，使勞動組織和生產組織合理化，並改進工作方法和提高工人技術水平的過程。因此要使普通生產者的水平提高到先進生產者的水平，就必需有一定的時間，在領導的幫助下讓工人努力達到這個水平。因此，應該在生產水平普遍提高的基礎上，對指標作合理的修改和提高，使指標成為符合國家計劃要求的先進於實際生產水平的工人群眾的奮鬥目標。它既不是望塵莫及，使群眾趕不上；也不是

落後於群眾實際生產水平，阻礙生產發展。所以在生產比較正常，沒有客觀因素影響的情況下，指標不宜每月修改，在季度計劃確定後，可以根據當季的中心任務，考慮修改提高指標，並根據生產中的關鍵問題，提出重點指標作為評選先進生產者的條件。

根據以上原則，各棉紡織廠合理地修改了指標，條件過多的（如原來有六、七條的）合併或減少為二條到三條，修改後的結果，從實際情況來看是良好的，先進生產者（工作者）的隊伍擴大了，如國棉七廠先進生產者（工作者）的人數，以一個月評上的人數計：一月份203人，二月份189人，三月份218人，四月份279人，五月份406人，六月份已達541人，連續三個月達到先進生產者條件，被評為先進生產者的人數，也由一月份的20人，擴大到六月份的124人。青島九個棉紡織廠的先進生產者（工作者），四月份占職工人數的8.04%，五月份為10.15%，六月份已達到14.06%。

先進生產者隊伍的不斷擴大，保證了國家計劃的完成與生產的不斷提高。為了持久地深入地開展先進生產者運動，今後還必須做好總結和推廣先進經驗的工作，圍繞着生產關鍵開展合理化建議，採取有效的技術措施，合理地組織勞動和組織生產，為先進生產者傳授經驗和為一般生產者學習先進經驗創造良好的條件，使先進生產者運動成為推動社會主義事業向前迅速發展的動力。

（上接第11頁）

在全國毛紡織廠際競賽第二季度評比會議上，一致認為沈陽毛紡織廠在今年上半年的進步是突出的，被評選為進步快的廠，得到了獎勵。

但是，沈毛上半年雖然進步較快，已經擺脫了落後狀態，但還僅僅是一個開始。從上半年的整個情況來看，沈毛完成國家計劃的全面性和均衡性距離先進年還很遠。4大類產品，如果按半年計算有兩大類沒有完成質量計劃。即使按大類品種，以第二季度一個季度來看也還有長毛絨的質量計劃沒有完成。為了爭取全面完成全年質量計劃，還必須在第3、4季度中進一步提高一等品率質量指標，尤其是精紡織品和長毛絨的質量指標。同時，上半年不僅按半年的成本計劃完成得不好，即使第二季度的成本，也是完成得不够好的，總成本雖然完成了，但按可比產品的降

低任務就沒有完成。按可比產品第二季度降低任務為54067元，實際只降低了14615元，而成本計劃的考核是以可比產品成本降低額為主的。資金周轉也完成得不好，剔除季節性因素外，還要超過107萬元。此外，上半年的工傷事故還是比較多，也比較嚴重。

因此，沈陽毛紡織廠全年是否能夠全面完成國家計劃，關鍵在於下半年是否能夠鞏固和進一步提高各類產品質量，完成可比產品的成本降低任務，以及做好安全生產的一切工作。根據上半年的經驗，沈陽毛紡織廠還必須繼續加強技術領導，深入開展先進生產者運動和推廣先進經驗。並且經常分析研究，及時檢查和總結這幾方面的工作，以便推向更高的更深入的階段，同時必須加強安全教育和建立安全制度，兢兢業業，積極努力，才能保證全年國家計劃的全面完成。

# 先進生產者的隊伍“擴大”了，產品質量降低了

趙 新 一

公私合營唐山華新紡織廠的先進生產者，今年第二季度比第一季度增長了將近一倍，先進生產者的隊伍達到了全廠職工總數的47.24%，可是這個廠的生產任務卻完成得很不好，產品質量低劣的現象相當嚴重。以棉紗的混合標準品率來說，第一季度的完成數比計劃指標低1.13%；第二季度低10.18%。8月上中旬，棉紗混合標準品率指標是100%，實際上，42支紗只達到37.2%，21支紗只達到6.32%，23支紗根本沒有標準品。

先進生產者的隊伍不斷擴大，為什麼生產任務反而完成的不好呢？原因是該廠領導上只忙於討論制訂、修改先進生產者的條件和擴大先進生產者隊伍的百分比，對如何推廣先進經驗，提高工人技術水平，超額完成國家計劃等重要問題，卻很少進行細致的研究討論。第二季度以來，細紗車間只是推廣了全國總結成功的“解捻接頭”、“雙手捻皮輥”兩種先進經驗，對很受工人歡迎的本廠工人徐桂榮和耿玉榮的接頭操作，領導上卻沒有去總結推廣。在生產上長期保持優良成績的李鳳蘭、徐秀敏和張慶華等的先進操作，雖然作了總結，可是如何推廣卻無人負責，結果流於形式。對棉紗質量有着重要關係的清花車間的除雜工作，因技術工作趕不上去，雜質多嚴重地影響了產品質量，領導上也沒有認真有效地組織工人和技術人員加以解決。布場領導上由於對提高產品質量的經驗重視不夠，7月份棉布的修洗率竟達97%，超過計劃指標的27%。在領

導上忽視推廣先進經驗的情況下，使有的工人不知道該向先進生產者學習什麼。

那麼，唐山華新紡織廠的先進生產者隊伍又是怎樣擴大的呢？原來是根據唐山市關於先進生產者運動的計劃，廠里按季度向分場、車間提出百分比的要求。各分場、車間為了把百分比擴展的更大，就不惜降低先進生產者的條件。在第二季度內，該廠凡是兩個月完成計劃，平均完成季度計劃的職工就評為先進生產者。5月份，細紗車間只有106名工人完成了生產計劃，經過評選，車間主任認為人數太少，就又增添了一部分沒有計劃指標的輔助工人，結果，先進生產者的人數擴展到了208名。有的工人沒有完成生產計劃，也被評為先進生產者，被評上的理由是“平時在生產上抓的緊”。

降低先進生產者的條件，結果是削弱了職工的積極性，影響了運動的正常開展。落紗工人宋瑞蘭第一季度當選先進生產者以後，看到第二季度先進生產者的條件降低了，就說：“當個先進生產者沒什麼，只要完成行政計劃就行，根本用不着去向別人學習。”就是先進生產者本身也並不喜歡當那有名無實的先進生產者，在第二季度先進生產者發獎大會上，人們喊“向先進生產者學習”時，楊淑君說：“這樣的先進生產者可有什麼光榮呢，我們又有什麼可叫人家學習的呢？”

（轉載河北日報）



## 向黨的第八次全國代表大會獻禮

### 提前完成捷式印花機安裝工程

上海國營第二印染廠，提前完成了一台捷式六套色印花機安裝工程，並于9月3日下午在該廠進行第一次試車。

這台新型印花機的安裝工程，原計劃在9月20日完成，機動車間安裝小組的全體職工，經過工資改革，大大地鼓舞了他們的勞動熱情並提出修改定額，爭取在9月10日完成。8月底，又主動提出在9月3—5日提前完成安裝任務，向黨的第八次全國代表大會獻禮。安裝工人王根祥，在安裝小滾筒的時候，第一天裝了16根，第二天提高到裝30根，第三天改進了工作方法，竟裝了40根，而且質量全部合格。安裝工人們以積極忘我的勞動來實現自己的保證，終於在9月1日

下午三點半鐘完成了安裝任務。

這台新型的六套色印花機有很多優點，機器的很多地方是自動化的，車身輕便，可以降低電力，車頭有產量自動標指器，可以在車上直接看到布的產量和車的速度。另外，這台機器有油泵剎車，如發生事故，立刻停下，可以消滅慣性事故，以及裝拆花筒時用行車來代替，可以改善勞動條件等等。

這台機器正式投入生產後，不但可以增加產量，每8小時生產500匹，而且還可以生產出六種顏色的花型新穎、色澤鮮艷的印花布。

（趙 敏）



# 發揮工程技術人員作用，把先進生產者運動深入開展起來

曉 庄

全國先進生產者代表會議召開以後，先進生產者運動已在紡織企業中轟轟烈烈地開展起來，並且正在走向持久深入。開展這個運動的基本要求，是要在社會主義競賽中，繼續貫徹提高技術、改進技術和學習新技術的方針，不斷改進企業管理，保證又多、又快、又好、又省的完成國家計劃。因此，進一步發揮工程技術人員的作用，組織他們積極參加先進生產者運動，是使運動深入開展的重要環節之一。

在深入開展先進生產者運動中，當前存在的一個重要問題，就是企業管理落後於生產發展。譬如總結推廣先進經驗，是開展先進生產者運動的重要內容，廣大群眾學習先進經驗的熱情很高，但有的企業對先進經驗卻沒有認真地總結鑑定，使推廣先進經驗流於形式；開展先進生產者運動，需要從企業管理上創造條件，但有的企業勞動組織、機器條件、機物料供應等方面存在的很多問題，卻長期得不到解決。產生企業管理落後於群眾生產的主要原因，就是在先進生產者運動中，還沒有很好地發揮工程技術人員的作用。

在我們紡織企業中，工程技術人員不僅是掌握技術的主力，而且大多數都是負責企業管理的幹部。只有充分發揮他們的積極性和創造性，才可能進一步改進技術，改進企業管理，克服當前企業管理落後於群眾生產的現象。因此，組織工程技術人員積極參加到先進生產者運動中來，是當前深入開展先進生產者運動的迫切任務。

在各地紡織企業中，廣大工程技術人員的工作熱情很高。今年，青島紡織系統的1700余名工程技術人員曾向全國紡織染工程技術人員倡議開展社會主義競賽，獲得了各地工程技術人員的熱烈響應。可是，由於許多企業領導對組織工程技術人員積極參加先進生產者運動的重要意義認識不足，存在著重視生產工人、忽視工程技術人員的現象。因而在組織工程技術人員競賽的工作，還存在某些無人負責和放任自流的現象，以致工程技術人員和科室工作中的許多寶貴的經驗，沒有得到應有的重視，而認真加以總結推廣，使工程技術人員的積極性和創造性得不到領導的支持

和鼓勵。如對工程技術人員提出的合理化建議，往往視為“職責範圍以內的事”，不給獎勵；對他們的先進事跡，也往往認為“一般化”，不能評為先進生產者。應該指出，這些現象還是相當普遍的，這就不能不在一定程度上，阻礙了先進生產者運動的深入開展。

目前在許多企業中，工程技術人員的競賽開展得不好的主要關鍵，是沒有把工程技術人員很好地組織起來，開展互助互學。社會主義競賽的基本原則是：互相幫助、互相學習、取長補短、共同提高。認真貫徹社會主義競賽的原則，組織工程技術人員開展互助互學是很重要的。在這方面各地已經創造了不少的經驗，例如針對生產關鍵，組織技術研究小組，就是一個比較普遍採用的行之有效的經驗。上海國棉五廠是今年上半年上海市貫徹新質量標準成績顯著的一個廠，就是因為該廠抓住了質量關鍵，組織工程技術人員互助互學，加強技術研究工作，在總工程師的領導下，成立了棉結雜質、條干強力、提高棉布正品率等三個組，對提高質量起了很大的作用。僅棉結雜質組，在第一季度中就研究貫徹了共50多條有效的措施。上海各國營棉紡織廠工程師，在華東紡管局和紡織工會上海市委員會的領導和幫助下，組織了廠際技術研究會，定期舉行會議，推動了各廠工程技術人員展開互助互學活動。另外，還採用簽訂互助互學合同的形式，即根據工程技術人員的自願和各人的實際需要來簽訂，因而更能發揮互助互學的積極性，真正收到取長補短的效果。

在組織工程技術人員開展先進生產者運動中，還必須重視總結和推廣工程技術人員的工作經驗，積極支持工程技術人員的各種合理建議。目前阻礙總結推廣工程技術人員中的先進經驗的原因之一，是不少人認為工程技術人員在企業職工中是少數，總結和推廣他們的先進經驗作用不大。這顯然是不對的，工程技術人員是企業技術指導的主力 and 企業管理的骨幹，總結和推廣他們的先進經驗，關係著整個企業或某一部門的技術水平和管理水平的全面提高，而絕不能因工程技

術人員在企業中人數少而忽視他們的先進經驗的作用。目前由于工程技術人員在社會主義建設高潮中發揮了積極性和創造性，他們在實際工作中的先進經驗不斷湧現，上海國棉一廠僅計劃科便有將近20項先進經驗。可以肯定，認真總結和推廣這些工作經驗，不僅可以豐富工程技術人員競賽的內容，還可以有效地改進企業的生產管理。

在紡織企業中，開展先進生產者運動的目標，就是根據當前國家計劃的要求，在又好、又省的基礎上，保證又多又快地全面完成國家計劃。作為負責企業技術指導和企業管理工作的工程技術人員，就應該充分發揮自己的熱情和智慧，切實貫徹多、快、好、省的方針，合理利用企業的原材料和機器設備，生產出大量花色多、質量好、價錢便宜的紡織品，以滿足廣大人民的需要。這是紡織工程技術人員的責任，也是工程技術人員在開展先進生產者運動中的奮鬥目標，因此，應圍繞這一目標，制訂工程技術人員具體競賽條件。工程技術人員的競賽條件，主要的應包括他們所負責的或所服務的單位完成國家計劃（重點是質量計劃）和保證安全生產的情況，及其在這些工作中的貢獻。同時考慮他們在學習和推廣國內外先進經驗、提高科學技術水平，培養新生技術力量和幫助工人提高技術水平等方面的成績。由于工程技術人員的工作對象和工作單位不同，制訂競賽條件時必須根據具體情況，按業務或單位分別制訂。這樣，不僅使工程技術人員

的競賽目標明確，便于交流經驗；而且便于檢查競賽成績和總結評比。凡完成競賽條件的工程技術人員，都應該給予一定的榮譽和物質獎勵，突出的可以授予先進工作者的稱號。幾年以來，紡織企業在制訂工程技術人員競賽條件、開展競賽和評比獎勵方面已積累了一些經驗，只要認真總結這些經驗，加強對工程技術人員的領導，就一定能把工程技術人員的競賽推進一步。

另外，組織工程技術人員參加先進生產者運動，還必須注意開展車間、工場、科室或工廠之間的競賽。因為很多工程技術人員都是企業或企業各單位的負責人，展開各個單位之間的競賽，就可以使他們把個人的工作和本單位的競賽成績更好地結合起來，推動他們積極地參加競賽。目前工程技術人員的競賽開展的不好，也與各地沒有很好地注意開展車間、工場、科室、工廠之間的競賽分不開。

在社會主義高潮中，廣大工程技術人員正在積極學習先進、趕上先進。如何組織工程技術人員參加先進生產者運動，關鍵問題在於領導，特別是局和企業領導。他們是廣大工程技術人員的直接領導者，他們在先進生產者運動中，能否重視發揮工程技術人員的作用，對工程技術人員參加運動有着直接影響。因此，局和企業的領導，必須十分重視深入開展先進生產者運動的重要意義，積極組織工程技術人員參加到先進生產者運動中來，保證完成日益艱巨的生產和建設任務。



### 仁立毛呢紡織廠技術員陸樹功等

#### 研究用國產原料配制縮呢劑成功

從八月份開始，天津市公私合營仁立毛呢紡織廠生產海軍呢、麥爾登等粗紡產品，已經完全使用國產化學原料配制的縮劑了。使用國產化學原料配制的縮劑，每百公斤呢坯需用的縮劑要比用進口化學原料配制的縮劑節省3元多。

這個廠在今年五月份開始推廣“波蘭縮呢法”提高了海軍呢、麥爾登等呢料的產質量，降低了成本。但是“波蘭縮呢法”所規定的縮劑絕大部分是用進口化學原料，成本高、不易買到，以致影響生產。六月下旬，廠里染整車間的技術員陸樹功和濕整工段工段長蘇金海開始研究用國

產化學原料代替進口化學原料配制縮劑，終於在第三次研究成功。用國產化學原料配制的縮劑生產出來的粗紡呢料質地很好，縮水率也合格。

#### 青島華新紡織染廠又生產一批新花布

青島公私合營華新紡織染廠印染車間的工人們，在7月中生產了三十余色的花布，其中新試制成功的秋季花布就有11種。這些新花布花樣新、顏色鮮，有藏青、玫瑰、湖綠、銀灰、咖啡、枯黃等多種。現在，這批花布已出廠銷往各地。



# 毛紡織厂厂际競賽中的優勝厂

編者按：全國毛紡織工厂厂际競賽第二季度評比會議，評選出兩個優勝厂和六個進步快的厂。因限于篇幅，这里是根据評比意見，選登了優勝厂國營上海第二毛紡織厂、中央公私合營元丰毛紡織厂及進步快的國營沈陽毛紡織厂等三个厂的材料。

## 國營上海第二毛紡織厂

### （一）國家計劃完成情况（第二季）：

1. 一等品率，絨絨完成100.17%，实际一等品率99.17%，呢絨完成101.64%，实际99.29%，共有兩大类产品，7个品种，按季分品种全面均衡地超額完成質量計劃。

2. 新品种試制，超額完成計劃。參加全國評比21种，中選18种，中選率达85.7%，花样新穎，頗得好評，得到了獎勵。

3. 產量計劃，絨絨完成102.52%，呢絨完成102.23%，代染國毛条完成106.92%。按季分类完成了計劃，呢絨出口任务按季分月完成了計劃。

4. 產值、劳动生產率、成本、上繳利潤等計劃：產值完成102.34%，劳动生產率完成102.93%，成本降低率0.07%，上繳利潤完成率105.57%。

（二）上海國毛二厂第二季度完成計劃較好的原因有下列几点：

1. 領導作風的轉變。今年自开展厂际競賽以來，在党委的領導下，行政、工会、青年团一致掌握住开展先進生產者运动这一主要内容進行了明确的分工。党主要是掌握思想情况，統一思想認識，及時進行思想領導。行政主要是：①針對生產上存在的問題及時提出措施和解決办法；②及時處理合理化建議，建立合理化建議處理動態牌；③及時總結群眾的先進經驗；④對先進人物、先進事迹及時表揚。工会主要是：①組織群眾學習先進經驗；②組織包教包學，組織群眾簽訂兄弟姊妹合同；③做好宣傳動員工作。青年团主要是抓住青工的特点，組織青工參加競賽。由于党政工团，明确地以提高和穩定質量為競賽的主要方向，步調一致，因而第二季度各方面的工作都全面帶動起來。

2. 統一了技術領導，發揮了技術力量。過去上海國毛二厂的技術領導很分散，力量不集中，今年調整了組織，成立了生產技術科，調配了技術力量，因而全厂工藝設計的統一和技術問題得到了及時解決。如過去工藝設計，紡部不管織部，織部不管染整，紡部只求自己的紗好紡，強調要好原料，但好原料紡成的紗，染整縮率大，常常造成超重；今年成立技術科后，統一掌握紡織染的工藝設計，克服了过去紡織染互不聯系的混亂現象，也加強了基本性技術制度的貫徹。

3. 先進生產者运动开展得比較好，首先抓住了學習和推廣先進經驗。全國毛紡織技術專業會議后，該厂曾分別派人到天津、北京、無錫等地有目的地向兄弟厂進行學習，同時向上海的國毛三厂等厂學習，打破了过去故步自封的情況。如細紗降低斷頭的工作，去年同季斷頭率平均515根，最高達1100余根，今年第二季度穩定在200多根。單皮圈使用情況，在全國範圍看該厂使用的效果較好。克服絨絨輕斤的經驗，去年該厂強調困難不學，今年，雖然第三季度即將停紡絨絨，但在厂际競賽中仍然認真地學習了這一經驗，第二季度即克服了輕斤降等。技術專業會議前，該厂技術人員對技術經驗不願寫總結，第二季度技術人員積極性有了很大的提高，已有43項推廣的先進經驗，作出了文字總結。

在开展先進生產者运动中，通过包教包學、互教互學等組織形式，迅速提高了熟練程度差的工人和新工人的技術水平。第二季度內共組織了387對，目前成績顯著的已有122對。科室也積極地參加了競賽。如供銷科，過去采辦機物料不及時，通过競賽，樹立了關心生產的觀點，採取了多跑、勤問和搞好關係的方法，基本上及時解決了生產上對機物料的需要。

4. 关心职工生活, 根据职工生活困难情况進行排隊摸底。通过訪問調查, 对确有困难的职工進行了定期補助和臨時補助。受補助的职工共有314人, 計3470元, 并給困难的职工家屬107人解决了就業問題。对工人的住房也進行了檢查, 凡是屋里能見着天的危險房屋, 采取与有关方面联系和給予貸款補助的办法進行了修理, 还改善了大众食堂和孕婦营养食堂。

劳动保护方面, 在織部裝置了飛梭裝置, 基本上消滅了飛梭現象, 貫徹了新工人安全教育, 电气部發安全作業証等, 因而减少了工伤事故,

同时对职工的身体康健比較重視, 進行了檢查和預防工作。

(三) 存在的缺点:

1. 厂內競賽开展得不够平衡, 織部还是一个薄弱環節, 今后需要加强。

2. 第二季度有一个月沒有完成成本降低任务。

3. 在某些干部中存在着锦标主义和不服气的思想, 应抓紧思想教育, 尤其是評为優勝厂后, 更要防止干部產生驕傲自滿情緒。

## 中央公私合营上海元丰毛紡織厂

(一) 國家計劃完成情况:

1. 第二季度成品, 一等品率完成計劃102.99% (修改前的計劃)。該厂三个品种, 除2410条花呢6月份計劃指标99%, 实际98.82%, 未完成(按季是完成的)計劃外, 其余品种均按月分品种完成了計劃。第二季度一等品率較第一季度有顯著提高, 第一季度混合一等品率87.51%, 第二季度上升为97.87%。

2. 新品种試制計劃6种, 实际完成21种, 在全國新品种評比會議上受到了表揚。

3. 產量完成計劃103.8%, 按月分品种均衡完成。出口任务也是按月分品种均衡完成了計劃。

4. 总產值完成105.8%, 劳动生產率完成109.94%。

(二) 完成計劃較好的主要原因是:

1. 抓住織部經緯档厚薄段, 染整部油污、水漬、水印等質量上的主要毛病, 貫徹基本的技術制度。如織部建立了上了机檢修制度、鋼筘檢修保养制度、机械运转檢查記錄制度等。并在織机上安裝落綜停車裝置, 减少了拆坏布的次数, 以及改裝整經机, 使經紗張力均匀。由于貫徹了以上的制度和措施, 經档基本上獲得解决, 緯档也有了顯著减少。染整部貫徹了三大制度, 按品种拟訂了工藝过程計劃, 相应地加强了試驗室和車間的联系, 建立水质气象預报制度和及时試驗PH值的制度, 指定專人進行技術檢查, 执行了前后的工序交接坯布檢查記錄制度, 因而獲得了

顯著的成績。今年1月份油污、水漬、水印降等占成品的32.26%, 到6月份下降为1%。

2. 针对生產上存在的關鍵問題推廣先進經驗。法式精紡貫徹了原料多包混合、自緊結头, 染整推廣了2次加酸, 織机上采用了大卷裝等先進經驗, 对提高質量和生產效率都起了一定的作用。此外还推廣和巩固了織部陈淑貞巡迴操作法, 使坯布一等品率逐月上升。紡部總結了陈春弟練条机“拉長包头法”的經驗, 由过去7 $\frac{1}{2}$ 吋(4錠一台)出回毛10—12克, 减少到2—3克, 節約了原料。

3. 進行了英式帽錠减少工藝道数加大牽伸倍数試驗織机送經裝置試制矽膠等技術研究工作。其中較突出的并已初步取得經驗的是减少工藝道数加大牽伸倍数的研究工作。通过研究, 認為前紡可以减去2道, 細紗牽伸增加到12倍(原为7倍), 与原來比較, 細紗断头略有减少, 成品縮率降低2%, 条干均匀度較好。

4. 推行了生產作業計劃, 初步使作業計劃下到各車間, 并按月由厂向車間下达計劃, 轉變过去前后脫節和加班加点的現象。

5. 根据安全生產方針, 在5月份开展了安全生產周, 以具体生动的实例举办漫画展覽会, 啓發大家認識安全生產的重要性, 并在此基礎上進行了自下而上、自上而下相結合的安全檢查, 对安全防护裝置作了必要的檢修和添置, 对新工人結合培訓期間的技術知識教育, 進行了安全生產教育, 因而6月份消滅了工伤事故。



### (三) 存在的缺点:

1. 对競賽沒有形成有力的領導, 群众热情尚未充分發揮出來。小組保証条件既未定期拟定和檢查, 生產計劃也未發動群众討論, 群众对競賽的目标还不够明确。

2. 技術領導不够强, 对基本技術管理制度貫

徹得还不够深入, 对十分重要的机械保全工作尚未放在技術領導日程里, 机械状态不够正常, 温湿度管理仍存在一定的形式主义。今后必須大力加强和深入开展競賽, 以保証更好地完成全年計劃。

## 正在積極赶上先進的國营沈陽毛紡織厂

沈陽毛紡織厂在厂际競賽中進步較快。該厂生產粗紡、精紡、絨綫、長毛絨 4 大类产品, 其中精紡織品自 1955 年正式投入生產以來, 14 个月未能完成質量計劃, 一等品率只达 40% 左右, 1955 年的出口任务因質量不好而一再不能完成。長毛絨也長期沒有完成, 質量計劃虧本很大, 經常完成計劃的只有粗紡織品。

今年第一季度的質量仍然很差, 但从今年 5 月份起, 精紡織品第一次完成了計劃, 6 月份大大超过了計劃 (計劃 70%, 实际 91.71%), 長毛絨和絨綫也都全面完成了。進步相当快, 而且 7 月份更有上升。整个看來沈陽毛紡織厂的質量已經趨向穩定。上半年各月一等品率完成情况如下表:

品 名	1 月	2 月	3 月	第一季	4 月	5 月	6 月	第二季
精 紡 織 品	53.05	65.90	57.49	58.12	63.53	70.23	91.71	75.72
粗 紡 織 品	92.82	97.94	95.93	95.27	96.95	98.95	99.64	99.15
絨 綫	80.64	90.50	98.41	89.68	98.50	98.30	99.16	98.65
長 毛 絨	6.04	42.22	31.31	26.24	49.40	52.60	84.78	63.20

从 6 月份看, 不僅 4 大类产品的一等品率質量指标全面完成了計劃, 而且全面完成了產值、產量、劳动生產率、成本和上繳利潤的計劃指标, 出口任务也超額完成了, 基本上擺脫了落后状态。

沈陽毛紡織厂進步較快的主要原因:

第一, 轉變了过去不抓技術領導的領導作風。今年沈毛一开始就掌握了紡織工業部制訂的大力加强技術領導的方針, 第一季度对全年工作所作的全面規劃中, 就体现了全面抓技術領導的精神。3 月份上海召开技術專業會議时, 厂長親自参加, 回厂后对如何貫徹技術專業會議的先進經驗, 認真地進行了傳達和布置。

第二, 对貫徹技術專業會議的重要先進經驗作了一些比較切实有效的工作。該厂精紡織品降低的主要原因之一是經緯档厚薄段。从二季度起, 他們就根据專業會議介绍的克服經緯档厚薄段的經驗, 对織机的盤头和托脚進行了重点檢修。为了調換不好的綜箱, 曾派人到上海去訂購或向兄弟厂借用質量好的綜箱。同时糾正了因貫

徹坯布質量标准对缺經缺緯扣分过嚴而產生大量拆布的偏向, 拆布档大大减少。染整方面加强了三大制度的貫徹, 条痕条花也逐月減輕、减少。因而使產品質量得到迅速的提高。

第三, 在开展先進生產者运动中, 基本上抓住了推廣先進經驗这一主要环节。紡部开始推廣單皮圈裝置, 改善温湿度通風, 合理搭配毛条, 粗紗貫徹光圓緊等先進經驗, 因而在提高車速的情况下, 断头率还有所降低。去年沈毛 45 支紗千錠时單位產量 8 公斤, 今年第二季度已提高到 9.4 公斤左右。紡部和織部已开始推廣自緊接头, 在織机上取得了降低断头的效果。染整方面初步推廣了波蘭洗縮法, 从而改進了粗紡織品的絨面和手感。在开展先進生產者运动中, 通过包教包学, 使得新工人比較迅速地掌握了紡和織先進操作法, 同时充分發揮了技術人員的積極性, 如織部車間主任嚴世庄, 从章華毛紡織厂調來不久, 由于工作上得到了領導的支持, 对車間管理和技術改進做了不少的工作。

(下轉第 5 頁)

# 工資改革后亟需解決的幾個問題

憶 玉

這次工資改革，實行了統一的新的工資制度，基本上已糾正了過去“等級多”

“等級綫太長”“同工不同酬”等的不合理現象。絕大多數的工人都以實際行動來熱烈擁護新的工資制度。保全工人平車的時間大大縮短，而且質量也有所提高；過去對工資不合理有意見的，工資改革後，勞動積極性也提高了；技術工人都積極地要求學習技術理論知識，同時還訂出學習計劃，要求行政給他們上技術課程，展開理論學習；許多當車工也紛紛提出要學習先進經驗展開互教互學，包教包學，來提高自己的熟練程度，保證完成作業計劃。所有這一切情況，形成了在生產上的新氣象，促進了對生產的進一步高漲，從而為保證完成三大計劃——提高勞動生產率，降低成本，上繳利潤——創造了有利條件。

但是工資改革後，並不能說，有關工資方面的一切問題都已解決，必須看到工資改革後，所帶來的一系列新的工資問題。在目前已經發現而且迫切需要解決的就有如下的幾個問題：

第一、新工資制度基本上是實行一個工種規定一個工資標準的。這雖然解決了同工不同酬的問題，但是在一個新進工人和一個老工人做相同的工作時，由於他們的技術熟練程度不同，而所得工資則相同，在這種情況下，同樣會產生同工不同酬的問題。例如：一個新進的揩車工，或是由其他工種新調上去的揩車工，他的熟練程度絕對不能與有較長時間做揩車工作的工人相比較，由於技術熟練程度不同，因此他的工作數量與質量也遠不如老的揩

車工人做得好，做得多，但是揩車工的工資標準，只有一個，既然同是揩車工，就不管新老工人，大家都拿一樣的工資。這樣老工人就會有意見。這一問題如不及時解決，就會影響生產。

第二、在新工資制度中僅僅規定工種的名稱和工資標準，並沒有具體規定每一工種的工作範圍和工作要求，因而在工資改革時，對某工種的工資關係上有的認為要高，有的又認為應低，所以在同一地區，同一工種，相鄰的廠子，就會有不同的工資標準，例如：北京國棉一廠的抄針工兼做吸風機的工作，而國棉二廠的抄針工僅做抄針工作，吸風機另有專人負責，由於工作範圍不同就只好用不同的工資標準，來求得平衡。這樣做，雖然解決了目前的問題，但是在制度上不能求得統一，同時在勞動組織上，也造成混亂的現象，而且對工人也會產生不良的影響。

第三、這次工資改革時，保全工人，基本上已實行了全國統一的技術等級標準，因此技術水平大體上是相同的。但是修機和電力工人的技術等級標準，則有些地區已經在工資改革的同時進行了修改，有些地區則仍舊沿用原來的技術等級標準。因而在技術水平上就有顯著的高低。例如北京五級鉗工的技術等級標準中，要求應會“看複雜工作圖及簡單裝配圖”“一般工具淬火”和鑲補齒輪”等。這些技術要求在上海的技術等級標準中，則規定在六級和七級的鉗工中間。像這樣的例子很多，不能一一例舉。顯而易見，上海的技術等級標準是低於北京的技術等級標準的。他



們的技術水平，一般的相差在一級左右。因此在今後調動工作支援新廠建設時，是不能符合新廠的要求的。而在工資方面，就會造成技術水平相同而所得的報酬卻不相同的情況。

第四、工資改革後，很多保全工作隊的積極性提高了，他們的平車時間大大地縮短了，例如北京國棉一廠梳棉工作隊根據本廠鋼絲車的具体情况，按照規定大平車需要七天半平一台，小平車六天半平一台，現在大平車只要四天就可以平好，小平車只要三天就可完畢，縮短工時46.6—53.8%。但是平車有一定的周期，因而在平車完畢後，就有極大一部分時間空余下來，如不急速解決，就會影響工人的積極性和勞動熱情。

第五、結合這次工資改革，同時修改了定額，使定額更能切合於實際，因而絕大部分的工人都能完成看台定額。但是產量定額完成的情況，還沒有顯著的增長。例如北京國棉二廠細紗當車工除了個別工人不能完成看台定額外，其餘都達到了看台定額。至於單位產量定額根據8月份的統計材料看來，僅有68.58%的工人能夠完成。這就說明還有將近半數的工人不能拿到標準工資。但是最重要的，是影響了生產計劃的完成。

以上的問題，等着我們去解決，否則就會影響工人的勞動熱情，阻礙生產進一步的發展，並給國家建設事業造成不必要的損失。因此我們必須繼續進行研究下列的工作：

(1) 必須擴大計件範圍，因計件工資制要比計時工資制优越得多，因此凡是能夠實行計件的工作，應盡量實行計件；暫時不能實行計件工資制的應積極創造條件，準備計件；不能或不宜計件的工作，可建立計時獎勵工資制。

對暫時不能實行計件的工種，應該採取措施做好原材料的供應工作；準備各種工具和用具，為工人創造良好的工作地點；確定職責範圍；建立統計記錄和質量檢查制度，積極進行技術定額測定，消除

工時浪費現象和制定定額。根據目前的情況，儘可能先在保全工人中實行計件。

對實行計時獎勵的工種，應考慮工作的性質，制訂各種不同的獎勵辦法，如節約原材料，節約燃料或者電力，提高產品質量等獎勵辦法，建立檢查和統計制度等。要有的放矢，不要為獎勵而獎勵。同時應考慮到不要為今後能實行計件的工種造成困難。

(2) 必須全面的研究，合理的分工，改進勞動組織，確定各工種的職責範圍。勞動組織的合理與否，影響到勞動生產率和生產管理。有些工作的專業分工是必需的，也是必要的，因為它能提高勞動生產率。但是如果分工過細，也會造成勞動力的浪費。因此對各工種的分工進行全面研究，消除一些不必要的工種，確定各工種的職責範圍。固定定員，使新工資制度能繼續地順利貫徹。

(3) 修改修機和電力工人的技術等級標準。使修機和電力工人的技術水平，大體上能得到平衡，以符合新廠建設的需要，正確的貫徹按勞取酬的原則。

(4) 積極採取組織技術措施，消除生產上存在的問題，來幫助工人全面的完成定額。組織技術措施，是生產管理的一個重要環節，假定細紗車上有跳筒管的現象，而不及時採取措施，消滅跳管，就會使產量降低，原材料受到損失，工時浪費和工人完成不了單位產量定額。或是由於原材料的脫節，同樣也會影響到工人完成不了產量定額。因此必須根據生產上的薄弱環節，擬訂各種組織技術措施計劃。指定專人負責，並及時進行督促、檢查貫徹措施的情況，以求得生產管理的改進。同時也可幫助工人完成定額。

當然這些工作是艱巨的、複雜的、細緻的，也不是一下子可以作好的。但是我們必須繼續進行，以求貫徹新的工資制度，進一步體現按勞取酬的原則。利用工資這一有力的武器，來促進生產不斷的高漲，為完成國家計劃和提前完成並爭取超額完成第一個五年計劃而努力。

# 对紡織企業通風降溫工作的意見

苏联專家秋林同志在8月份紡管局局長會議上的發言

通風設備对紡織工業有着重要的意义，因为它不僅能够保證工人的劳动条件，而且对于正常的工藝过程和提高產品質量，提高劳动生產率，都有很大的帮助。

解放前所建成的一些老厂中，空調設備一般只是用來滿足工藝上的需要。从上海的几个老厂看来，在空調設備方面虽然好些，但不能滿足衛生条件的要求。而天津各厂的情况就差些，車間內空調設備也比較少。青島和西北各个紡織企業的空調設備就更差了，好多紡織企業对于职工的衛生条件和劳动条件重視是不够的。由于以上种种原因，所以在有些紡織企業的主要車間里，夏季溫湿度很高，劳动条件很差，这是亟須加以改善的。

为了作好生產环境衛生工作和改進工藝过程，1949年以后有許多厂在安裝空調設備方面作了很多工作，如天津、青島各厂在这方面就作了好多工作。他們在前紡車間，細紗車間和拈綫車間安裝了空調設備；但对織布則注意不够，只是在織布、絡整二車間裝有通風設備。这些地区，他們在改善空調設備方面花錢很多，但投資后的效果很不顯著。

关于如何作好通風系統的設計工作，我們認為一般应掌握以下几項原則：

(一) 送風量与車間現有的散熱量應該相符。这一原則并未得到遵守，在大多数情况下車間的通風量比需要的少。在通風量不够的条件下要减低溫度，就不得不提高湿度。青島个别紗厂夏天保持这样的参数：溫度 $33^{\circ}$ — $35^{\circ}\text{C}$ ，湿度74—64%（平均溫度 $34^{\circ}$ 相对湿度70%），这是大大超过标准的。

(二) 要使通風設備在使用上經濟合理，并能全年使用，通風設備必須要有回風裝置。而在大多数紡織企業里都沒有回風裝置。只有几个厂以通过連接車間和空調室的門的回風，但回風量是極有限的。有些企業常常在車間和空調室之間安置附屬房間、輔助車間或辦公室等，这些房屋妨碍了裝置回風。有的空調設備布置得很不合理，以致要安裝回風裝置时，还需要另外花一筆錢，有时这笔款子是相当可觀的。然而虽然要花錢，但从經濟效果來衡量，裝了回風裝置还是合算的。

为了更好地發揮通風設備的作用，在管理上也求得方便起見，就必須在各个車間設有一个或若干个洗滌器（可根据風量的多少而定）。我們常見到一个洗滌器向不同的車間送風，或者是細紗車間和織布車間，或者細紗車間和前紡車間，这样的洗滌器在夏季是不易控制的，有时在其他季節也很难掌握，这样的設備應該加以改進。

(三) 為了保證車間內的溫湿度差異達最小限度，必須用風道送風。風道的長度一般不應超過60—70米，風道之間的距離不應大於12—20米。但是我們在廠里見到的風道的長度竟大於90—110米，風道之間的距離竟超過30—40米。特別是在青島有一個廠採用無風道送風，車間的長度達到60米以上，而車間的高度又很小。許多工廠車間內溫度的差異達 $3^{\circ}$ — $4^{\circ}$ ，濕度的差異達10%以上。

在用風道送風的情況下，各個廠的送風方法也不相同。有：

(1) 用條縫送風口送風，出風速度很不一致，有時風速非常大。



(2) 用矩形的送風口送風，有的在風道側邊，有的在下面。

(3) 用短風管下面加擋板送風。

在這樣情況下，工作地區的風速常常很大，所以有許多工人對此有意見。有些企業有採用下送風的車間，送風通過細紗機下面的出風口或織布機之間的出風口送出，對於這種送風方法，工人意見很大。

蘇聯的經驗證明，在織布車間里採用下送風，如果出風風速計算得正確，地下風的調整得很好，是會收到良好效果的。如果細紗車間採用這種送風方法，則效果不好。試驗證明，細紗車間的下送風可以採用全部車間送風量的30%，其餘送風量必須採用上送風。

在蘇聯，在設計紡織廠的實踐中，對鋸齒型廠房的織布車間採用下送風，每4台織布機之間設一送風筒，在其它的车間內均設上送風。

採用上風道送風時，用條縫形送風口送風，條縫形送風口位於機器之間的通道上方。設計時工作地區的風速採用0.5—1米之間。為了保證各地點的必要的風速和保證風量分布的均勻，設計人員可以利用經過長期的實踐找出一個比例關係，即條縫的布置高度（地板至風道的高度）風道長度，風道端部風速和工作地區風速之間的關係。如果在設計時不遵守這些規則，空調設備的效果就不會好，以後要把這些設備調整好的話，就需要經過長時間和繁重的調整工作。

(四) 采暖問題應該注意。而紡織各廠在采暖問題上還存在着問題，很少有把暖氣管布置在鋸齒天窗下面的。廠內普遍採用需要經常清除積塵的單個加熱器（暖氣風扇）或者在洗滌器里裝加熱器，並且還常常把加熱器放在洗滌器的噴嘴前面，這是完全不對的，這只能將熱量不必要地浪費在加熱室外空氣上。

有的企業甚至採用一種極不經濟而又無用的方法，他們企圖在洗滌器的水池中把水加熱。也有的企業沒有采暖設備，因此到了春假以後再開車，因工作地區的溫度不夠就很困難了。

有些企業廠房的屋頂是木結構，保溫很差，

且沒有蒸氣絕緣層，這種情況很多。所以在一些工廠里一到冬季就有凝水現象，不僅天窗凝水，屋頂也凝水。因此在安裝通風設備時，必須解決采暖問題，結構不好的屋頂不應該再保留下來。

清花車間的機器排風送入地下塵室，然後通過塵塔或離風器排至室外。在青島有些企業里沒有地下塵室，而只有溝道，很明顯，由清花機排出去的空氣影響了周圍環境，以及與塵塔鄰近的屋頂，使屋頂上積存了很厚的灰塵。各個廠的清花車間都沒有送風。清花車間的通風問題是很複雜的，而在這方面至今還未着手改進。

要正確而合理的解決清花車間的通風問題，必須要有很大面積的地下塵室和濾塵器室。但在老廠往往因為沒有地方而不好解決。如果有一種濾塵效果良好的連續作用的濾塵器，那麼通風設備所占的面積就小得多，通風問題的解決也就較簡單了。但是在此種情況下，就需要停車。

在設計結構完善的濾塵器方面我們已經有了很好的先決條件。天津六廠有一個濾塵器，濾塵效果很大，不過還有嚴重的缺點，需要加以改進。同時這個濾塵器只是在使用高級棉時作過試驗。無錫天源紡織廠的清花車間里有二種濾塵器，它們已經使用了20多年，有着許多優點，但也有一些缺點。因此，有必要在這些濾塵器的基礎上，加以分析研究，製造出一種能滿足近代化要求的清花機的濾塵器。在這些方面紡織工業部已經作出決定，現在應由紡織科學研究院來推進這項工作，儘快地幫助企業解決清花車間的通風問題。

另外，如果清花車間的工藝設備要進行根本改造時，必須同時與通風問題一起考慮；如果暫時還不進行清花車間的改造，那麼可以稍加等待。

有些地區夏季溫度很高，濕度很大。在這些地區為了保證主要車間的正常溫濕度，必須在洗滌器內採用冷水，水溫不得超過17—19°C，這樣溫度的水在許多地區是有的，但有些地區沒有這種水。如青島各廠就沒有這種低溫水，有的水也是鹹的，並且含有氯根，因此這種水是否適于作冷卻空氣之用還是一個問題（這個問題可由衛生

部門研究一下)。天津地区暂时还有深水井。由于深井数量的增加,井水逐渐减少,其原因可能是那个地区的井水量有限,也可能是由于井的位置分布的不合理。这些问题都有待于水道專家來研究解决。关于低温井水缺乏的情形,在其他地区也是有的。

現在,在这些地区采用冰調節溫湿度,这样在一个厂中一晝夜所消耗的冰量达到30—40噸。这是在送風設備的風量很不足的情况下的用冰量,如果將來送風量增加后,用冰量还要大大增加。用水量增大后可能不合算,也可能使城市的制冰厂在供应上發生困难。所以在紡織企業里設計冷冻机的問題就成为迫切需要解決的問題了。冷冻机可以用阿莫尼亞冷冻机,也可以使用蒸气噴射冷冻机,这样的冷冻机在中國已經有了。但在目前对这些問題應該从經濟效果上和理論上進行探討。

棉紡織印染厂的通風条件是不能令人滿意的。許多机器的隔热層,特別是在天津做得非常不好,这些机器的局部排風也非常不够。有些机器的温度很高,但却沒有隔热層,上部排風和送風差不多沒有。厂房屋頂是木結構,沒有蒸气絕緣層,傳热系数很大。由于沒有通風設備并且隔热層不好,甚至在夏天很热的时候,屋頂还滴水。厂內工作人員說,冬季在許多車間內有霧,工作困难,屋頂滲水。要延長印染厂的建筑結構的使用年限和維持最起碼的衛生条件,只有增添必要的空調設備以及采暖設備。上述这些情形,大多是由于厂內自己从事改建而造成的。一般厂內的工作人員,他們沒有現代化的設計經驗,他們缺乏研究資料,沒有可以作为示范的設計圖样,我們可以举天津某一印染厂为例來看一下:这个印染厂正在盖新厂房,并且已經結頂了,可是還沒有通風方面的設計。很明顯,这个工厂並沒有考慮到任何空調上的要求,因此,就必然造成不正确的設計上的錯誤,而且也很可能要返工

的。这些企業把設計工作讓厂內生產人員來作,而他們还忙着其他生產工作,在这种情况下,設計是不能作好的。所以这种情况,必須加以根絕。我們認為不論是整体設計或單獨的通風改建設計,都應該由設計部門來作,只有这样,才能符合現代化的要求。

就拿新成立的設計單位來說,他們目前虽然沒有經驗,但他們在工作中会逐漸積累經驗的。在設計新厂之前可以讓設計人員事先參觀新建厂和學習近代化的完善的設計。中國在解放后,已經建立了許多新厂,并且也投入了生產。就是在許多老厂里也增添了通風設備。可以預計,將來建筑工程的速度还要更高些。

目前空調設備中有好的,也有不好的,但是所有这些設備,無論是好的或不好的,在送風均勻度上,在工作地区的風速上,在局部排風方面等等,都需要調整。特別是對於在設計時沒有遵守設計規則的那些設備,这种調整工作就特別重要。而對於新建厂來說,这种調整工作也同样需要,因为這項工作可以为將來設計新厂時提供資料。

在苏联,對於空調設備的調整工作是非常重視的。這項工作由紡織科學研究院負責。調整工作隊从屬於安裝機構或設計院。这样的工作隊在苏联認為是十分必要的。他們不僅調整新建的工厂,而且也調整老厂,对老厂的工藝方面和通風設備方面也進行一些必要的改变。这种調整工作隊在中國也應該建立起來。它或者屬於安裝公司,或者屬於設計公司,但不應該將這項工作交給工厂來作。因为在工厂的条件下是不可能作好調整工作的。

調整工作隊在調整通風設備的过程中,必須單獨的或者與設計單位共同地研究出一些改進通風和采暖設備的措施,以保證這些設備能滿足衛生条件和工藝之要求,并且也符合經濟的原則。



# 对目前老厂房屋建筑上存在的問題 和維護檢修的意見

趙則嘉

随着祖國社会主义建設的發展，挖掘和發揮原有工厂（以下簡稱老厂）的潛力，有着重要的意义。但在發揮老厂生產潛力的同时，还必須很好地維護和檢修現有的厂房，最大限度地延長其使用年限，以更好地發揮其应有的作用。

在旧中國，紡織工厂的厂房建筑是服从于帝國主義者和資本家的个人利益的，根本不考慮國家和人民的長遠利益，再加上施工低劣，厂房質量很差，設計時又未注意紡織車間的特点，高溫高濕，對保溫隔熱很不重視。因此建厂不久，木架腐爛，屋面漏雨，夏季車間溫度很高，冬季凝水，工人們就在这样的环境里，日以繼夜的勞動着，資本家從來不會花費大量資金來改善厂房建筑，以致造成年久失修，大有搖搖欲墜之勢。

解放以來，由于党和政府的關懷，每年在老厂的房屋維護和檢修上，投入了一筆很大的資金，對改善老厂的房屋建筑起了很大的作用。但是由于各厂土建技術力量薄弱和缺乏先進的建築科學知識，往往花錢很多效果不大。再加上領導上存在着“重機器、輕房屋”的思想，老厂的維護檢修工作是不能令人滿意的，各方面的注意也是不夠的。因此必須從思想上認識到，老厂的維護檢修工作不僅能增加房屋的使用年限，而且还关系着厂房的安全，同時使老厂很好地繼續維持下去，對發展整個國民經濟有着極其重要的意义。幾年來，由于工作之便，我參觀了許多老厂，今就各厂普遍存在的問題，發表個人的意見，供老厂改建以及維護檢修時參考。

## （一）工厂的平面布置

老厂的总布置方面存在的不合理情况，已成事实，無法补救，但在今后添建和擴建時，必須注意下列問題：

①建築物與建築物之間應保持必要的防火距離，原則上應該滿足兩輛消防車在正常速度下對

開而過。如果條件許可，應根據規範規定。

②擴建房屋，最好在原來厂房的一面接建一條，不要東凸一塊，西凹一角。擴建的同时儘可能將現有总布置加以改善，以求比較整齊合理。避免擴建時將总布置搞得更凌亂。

③老厂建築密度已經很大時，不宜再擴建房屋。

## （二）木結構腐爛和變形

老厂厂房大部分為木結構，建厂年限多在20年以上，有的將近40年。由於年久失修，維護不好，特別是原設計不合理，加上屋面漏雨，木質腐爛和變形者很多，梁柱及柱基礎的接點尤為嚴重。腐爛原因主要有下列幾點：

①屋面及天溝無蒸汽絕緣層，由於車間濕度很大，車間里的水蒸汽透過天花板浮游在屋面空氣層中，無法跑出，日久木料腐爛。

②天溝漏水，促使天溝木梁接頭腐爛。

③隱蔽工程中的木料，特別容易腐爛（原因同第一條）。例如樑端的伸入磚牆部分，未經防腐處理。

④木柱入地部分，因地面潮氣而腐爛。

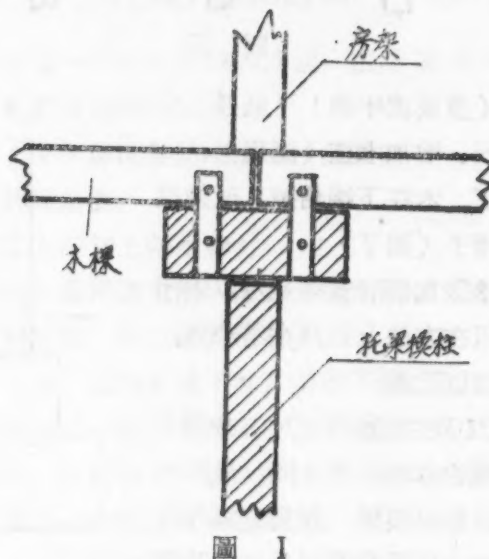


圖 I

解决办法：主要采取加固措施，木結構的節点是整个結構的關鍵部分，而節点又最易腐爛，因此对節点的加固有着決定意义。过去，一些老厂曾采用各种形式的加固办法，归納起來不外下列几种：

甲、托樑換柱，木梁下并加枕墊（圖 I）；

乙、緊貼在腐爛柱子旁新加

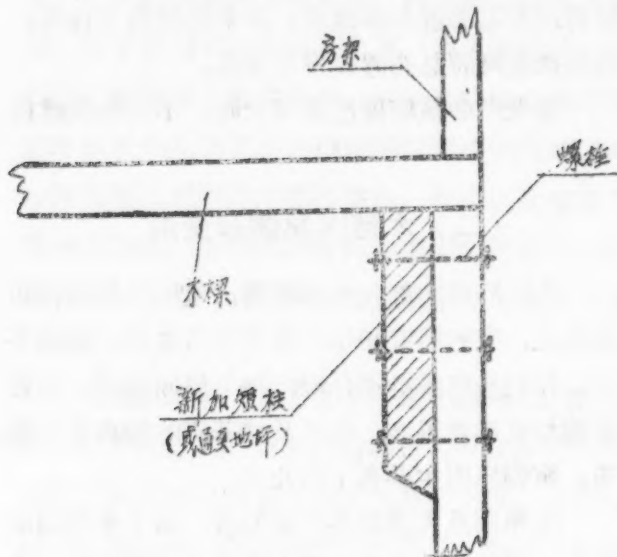


圖 II

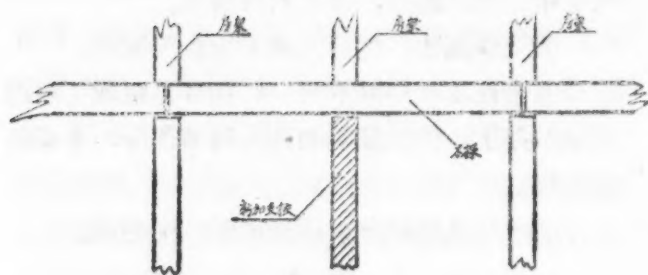


圖 III

柱子（整根或半根）（圖 II）；

丙、增加木柱（圖 III）；

丁、木柱下端鋸掉，改換混凝土墩子（圖 V）；

这些加固形式都是可以采用的，但在方法上还存在着缺点，應該加以改進：

（1）在加固的同时，必須对已腐爛的木料進行处理，最好的办法是整根換掉，如果这样作有困难时，可將腐爛部分加以防腐

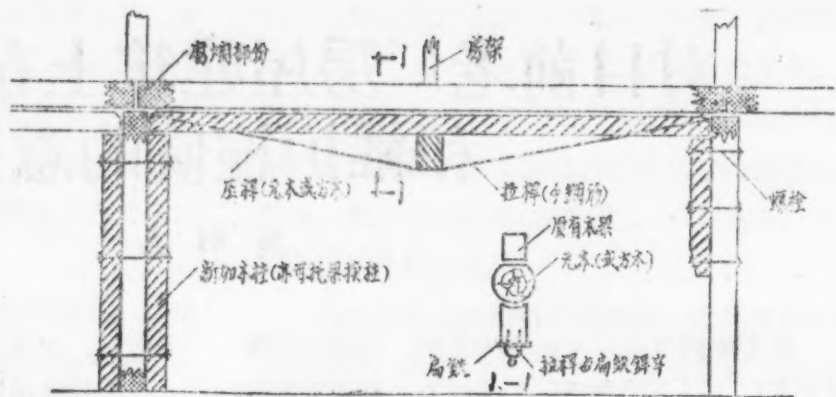


圖 IV 三角組合木梁加固圖

处理，使其不再發展。因为腐爛木料的繼續腐爛会引起加固木料的腐爛。

（2）由于老厂建筑不可能徹底改建，加固部分仍有腐爛的可能，因此必須在新加固的木料上塗防腐剂。

（3）在不影响生產的前提下增加木支柱的方法是可以的，也是最簡單的，过去已經收到了一定的效果，但在不允許增加木支柱的情况下，就產生了困难，今建議下列形式的三角木梁（圖 IV）。

（4）若木柱下端腐爛，应將腐爛部分鋸掉，改建混凝土柱墩，从基礎建起，柱墩与木柱連接處，应鋪上油毡防潮層。这是一个一勞永逸的方法，在过去老厂加固中已收到了良好的效果（圖 V）。

除了采取以上加固措施外，还必須根据木料腐爛的原因設法根除。在可能的条件下，应使隱蔽部分的木料保持良好的通風条件，經常檢修天溝屋面，保証不漏。各厂木料干裂情况也是比較嚴重的，西北某厂建厂不久即發現干裂，可用箍上扁鐵或鉄絲的加固办法。

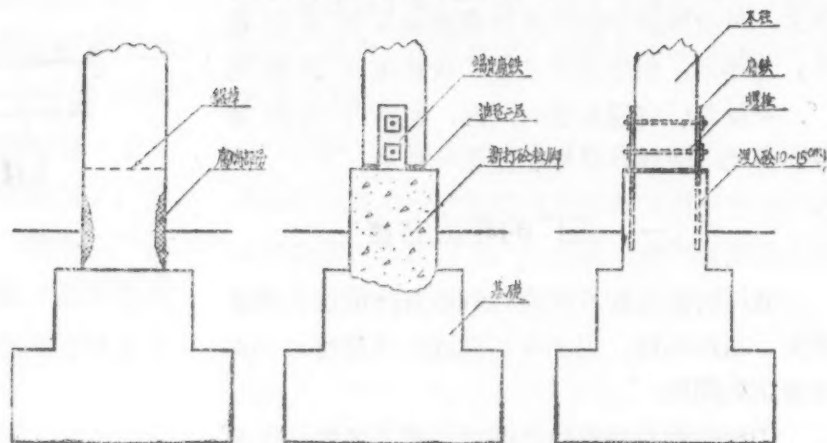


圖 V 木柱下端腐爛加固圖



### (三) 鋸齒屋頂及天窗凝水

一般老厂屋面保温是不够的，传热系数多数在  $K=1.0-1.2$  (紡部)，屋頂凝水是完全可以理解的，特別嚴重的是，很多工厂無蒸气絕緣層。过去我們对鋪設蒸气絕緣層的作用認識不足，認為是屋面防水的补充物，实际上蒸气絕緣層的作用是防止防寒材料不因熱車間內部排出的水分而受到潮湿。例如有下面的屋頂結構 (如圖 VI)：

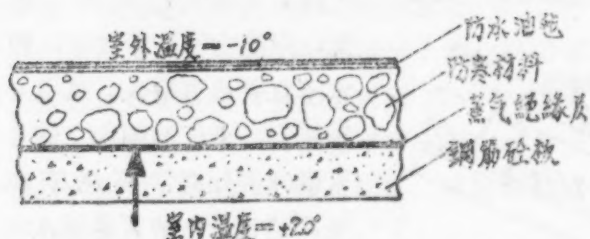


圖 VI 屋面鋪設蒸气絕緣層構造圖

当室內外溫度有差異時，通过屋頂將發生傳熱的過程。熱流通过混凝土或木天花板屋頂時，將熱空氣里的水分一起帶入防寒層，由于傳熱過程永不休止，防寒材料將經常处在潮湿狀態而失去保温作用。蘇聯經驗証明，拆開防水油毡下面無蒸气絕緣層的防寒材料的屋頂時，在防寒材料里，無論何時都可以發現積存的从車間內散發的水分。因此，屋面上必須鋪設蒸气絕緣層，以阻擋這部分水气透入防寒材料，特別当防寒材料的吸水性能較大時更為重要 (如爐渣)。

鋸齒屋頂凝水的原因有二：(1) 無防寒層

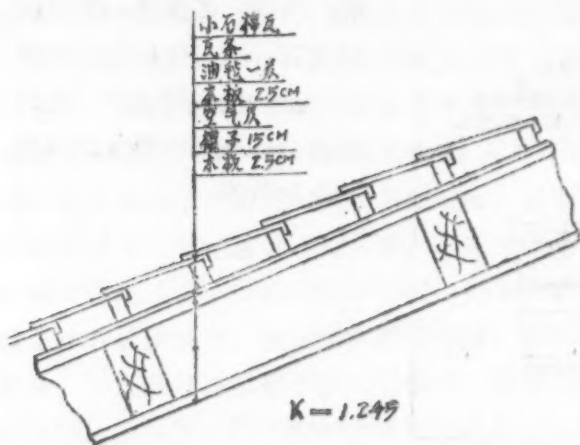


圖 VII 無防寒材料的鋸齒厂房屋面構造圖

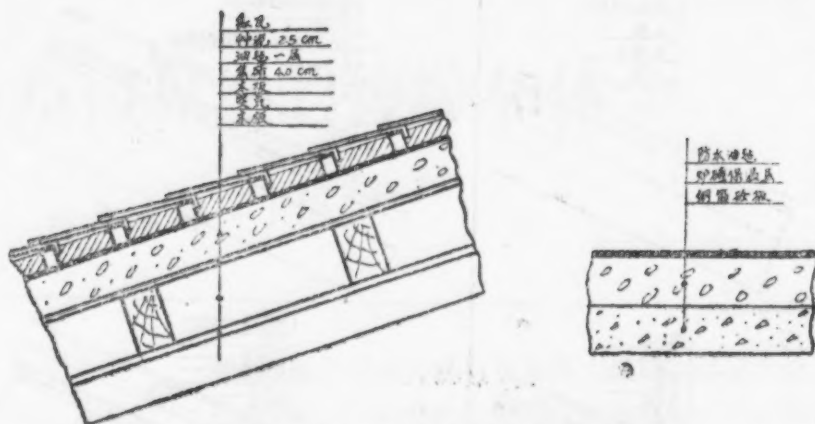


圖 VIII 有防寒材料無蒸气絕緣層的厂房屋面的結構圖

或防寒材料厚度不够 (圖 VIII)；(2) 沒有蒸气絕緣層，防寒材料失去了保温作用 (圖 VIII)。

补救方法：主要是增加屋面防寒層和蒸气絕緣層。今介紹几种普通的改進方法，這些方法有些已在實踐中收到了良好的效果 (圖 IX)。

三合防寒材配方及說明：一立方公尺鋸末配以 100 公斤生石灰、10 公斤水柏油、85 立升水。首先將水柏油用噴壺洒在石灰 (塊狀) 上，然後加水，再加鋸末，攪拌均勻，在此種混合物的漸濕狀態時填入結構物內，用小木夯拍實。

天窗凝水，主要是由于天窗部分保温很差，開扇窗戶縫隙不密實，若不採取可靠的措施很難避免凝水，一般方法是增加天窗蒸气排管。如果因为造價太高或材料困難，可以在窗下裝設一道或二道較大断面汗水溝，使窗戶上凝結的水流到一定地点排入雨水管。因紡織工厂飛花太多，必須經常清掃汗水溝，否則會失去作用。

### (四) 屋面漏雨

這是一個十分複雜的問題，很難詳盡地說明，比較普通的情況是：

#### (1) 屋面無防水措施 (圖 X)

解決辦法：

① 上面加上防水卷材；

② 上面用防水層，上鋪小塊預制板 (國內已有一定經驗，可以節約卷材)。

(2) 瓦的質量不好，搭縫不嚴。由于過去瓦的規格不一致，有些現在已不生產，因此檢修屋面時，材料發生了很大的困難。建議在檢修時將需要換瓦的部分改成石棉瓦。

(3) 天溝木梁變形，成為波浪形式，經常

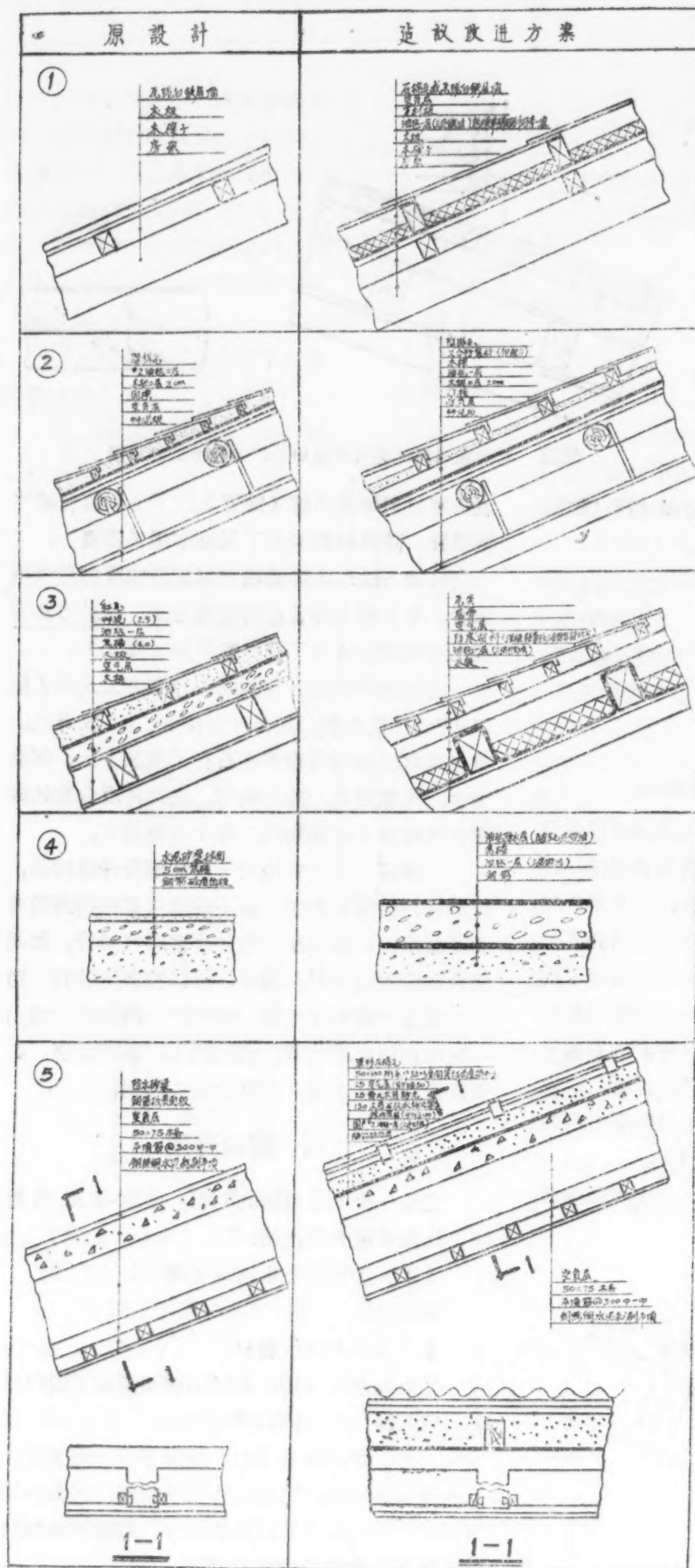


圖 Ⅸ

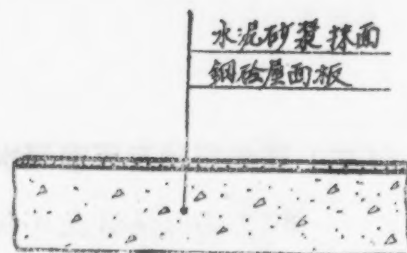


圖 Ⅹ

積水，造成漏雨。最基本的辦法是將腐爛而變形的木梁換掉，或採取變形部分局部翻修，將天溝坡度重新調整。

(4) 天溝及水落管断面太小，流水不暢。天溝截面除个别厂房还可以适当改大外，一般均已定型，因此，只能在可能条件下，將水落立管适当增大。这里必須指出，老厂的雨水立管与天溝連接處經常有堵塞現象，这也是造成天溝積水的重要原因，必須經常檢查處理。

老厂房屋建筑的維護修理工作，对建筑物的寿命有着極其重要的意义，特別是木結構的紡織工厂。根据目前情况，各厂对房屋建筑的維護檢修工作是不够重視的，除了缺乏这方面的知識外，还沒有一套管理和檢查制度，厂內土建管理人員对建筑物的構造情况也不够了解，有些厂甚至連一張圖紙也沒有，这对今后老厂的改建和維護檢修將造成一定的困难。这些都需要加以注意和及时改進。



# 推行材料余額核算法的經驗和体会

北京國棉一厂

## 一、推行情况

材料余額核算法是苏联材料会計核算工作行之有效的先進經驗，是材料明細核算的重大改革。我國某些工業企業已開始推行，并已取得很大成績。實踐証明这是材料明細核算的良好形式。采用这种核算形式不但可以大大簡化核算手續，提高核算質量；并且为会計核算、統計核算、業務核算的互相結合創造了有利条件。对于加强财务管理，控制材料資金定額，更能够發揮会計的監督作用。

我厂自1955年10月份起，开始推行了这种核算形式，經過三个季度的实际体验，在正确性、及时性方面以及会計核算与統計核算、業務核算的結合方面，都比推行以前有顯著的改進和提高，給改善經營管理提高核算質量打下良好基礎，对進一步學習苏联先進經驗，給予很大的鼓舞，增加了工作信心。現將我厂推行的过程，收穫以及存在的問題，進行初步总结，供各兄弟厂研究参考。

我厂在1954年5月开始生產后，材料会計核算是采用了發生額核算法，由于手續繁复、管理混乱、經常賬务積压、报表不及时、不正确，長期存在着賬、卡、物不符等情况，形成会計核算中的薄弱環節。我們分析造成这种情况的主要原因之一，是賬簿繁雜重复、記賬手續費工费时，根据这种情况，認為首先必須簡化核算手續，1955年1月取消了財務科的材料明細賬，另設置材料明細卡，只記数量不記金額，月末通过余額表來与总賬核對。但試行兩個季度，并未扭轉以前工作的被动情况，賬务仍然經常積压，資料不及时、不正确与总賬也不能按时核對。核算員情緒苦悶，認為作材料工作不会有出头之日了，只埋头干不会有成績。当时我們深切的感到旧的

賬簿組織与核算方法存在着很大缺点，必須作根本的改革。当时我們了解北京电業局推行了材料余額法取得了很大成績，因此，就學習了他們的經驗，并得到財政部会計制度司的帮助，針對着我厂的具体情况，拟訂了改革方案和处理办法，經過學習，10月份开始推行了余額法的核算形式。

这次改革主要是以下几方面：

(1) 取消倉庫的材料卡片，將財務科的材料明細卡片經核對相符，編號登記后發交倉庫。

(2) 建立稽核員制度，將倉庫材料收發憑証与材料明細卡逐筆稽核，保証卡片上記錄的正确性。

(3) 明确材料核算員与倉庫管理員的分工。倉庫管理員月末將卡片結存数过入余額表，材料核算員負責核算金額与总賬核對。

(4) 明确材料核算組核算人員的分工。材料稽核員負責接受憑証核對卡片，抽查实物；材料核算員負責憑証的标价、核算，并編制匯总表与余額表的金額的核算，与总賬核對。这一点在实际工作中是互相协作進行的。

(5) 实行双軌核算。材料核算員在進行材料憑証标价核算时，是由材料核算員二人按材料类别和領料部門平行双軌進行的，核算完畢后，互相簽証保証总值相符。

(6) 建立分期核算制度（按旬或按周）改变月末工作集中的情况，使工作經常化，避免突击。

1956年3月，財政部頒發國营工業企業材料会計核算办法草案初稿，紡織工業部即派了工作組來本厂結合实际情况，進一步進行了研究，对本厂現行办法作了若干修改。工作組并草拟了紡織工業部所屬國营企業材料会計核算办法草案，分發各地試行。

## 二、初步收穫

我厂推行材料余額核算法，目前还没有摸索出一套完整的經驗，僅就推行三个季度的实际体验，較之推行前的核算水平，已有顯著的提高，初步收穫是很大的。

(1) 簡化了繁复的核算手續，提高了核算質量。

推行余額核算法以后，材料核算的工作效率与質量大大的提高了。在推行前由于材料种类多、品名規格复雜，由于核算方法不科学，核算的質量很差，成本資料供应不及时而且錯誤百出，如在1955年7月份，在成本資料提出后与总分类賬对賬时，發現的錯誤就有18筆，其中标价錯誤的7筆，計算錯誤的4筆，大小数寫錯的5筆，数量錯的2筆，对成本的正确性影响很大。核算員經常忙于赶任务、找錯誤、对賬，虽然时常加班加点，也不能按时完成任务。工作非常被动。在推行以后，由于材料稽核員对每日倉庫的收發数量逐筆稽核，發現規格、名称、数量的記錄錯誤，及时会同倉庫管理員予以訂正，这就首先保證了卡片的記載正确。核算員在進行标价核算时，是由核算員二人進行平行双軌核算，因此就保證了金額核算的正确。加之核算工作是分旬進行，可使工作趋于平衡，避免月末工作量的集中，自然就作到及时。目前已能作到月初兩天提出材料收發匯总表，七天到八天結出余額表与总分类賬核对，在实物核对方面，通过抽查的結果，基本上是物卡相符的。就目前來看初步达到了預期的要求。

(2) 初步作到會計、統計、業務三种核算互相結合。

在推行余額核算法以前，我厂存在着三套材料核算記錄，分別起着三种不同的核算作用。在推行初期，由于取消了財務科的材料明細卡，初步作到會計核算与業務核算的結合。但机物料科計劃組仍然保留着統計專用材料卡片，月終与倉庫卡片一一核对后再行制表上报，手續仍屬重复，1956年初，在更換卡片时計劃組根据定統报表的需要，設置多欄式的專用材料卡片，代替了倉庫一般材料卡片，并以顏色区分，易于識別，統計資料也可以及时的取之于倉庫的材料卡片

了。这样就使三种核算資料都可以由倉庫的一套完整的卡片產生。更重要的是以前虽然設置三套卡片，但月終数量常常不相符，無法确定那套記錄正确，需要查对，現在虽只有一套卡片，但每筆記錄都經過稽核并且都是正确的。

定統报表資料由于直接可以从倉庫卡片取得，記錄不但与會計一致，上报日期也提前了5—7天。

(3) 改善了材料核算員与倉庫管理員之間的关系，由互相“扯皮”走向密切合作。

推行余額核算法，使材料核算員与倉庫管理員之間的关系大大改善了。在發生額核算法的情況下，双方都有一套明細卡片，各憑自己的憑証記卡，常有因編號、規格錯誤双方記載不一致，查对起來互相埋怨，材料核算員說倉庫管理員的憑証有問題，倉庫管理員說材料核算員的賬記的不对，而且錯誤都是跨月对賬时才能發現，造成事后爭論，互相“扯皮”。建立稽核員制度以后，消除了这种現象。由于兩種核算的統一，促使他們之間的工作要求和認識达到一致。因為他們都要求有正确的記錄，倉庫管理員不但要求稽核員的及时稽核，还要求随时抽查实物以保證卡片物的相符。形成他們之間的依存关系，消除了对立情緒，有問題虛心互相研究解决，逐步走向了互相关心密切协作，双方的关系大大的改善。

(4) 節約了人力物力，为改善管理工作，創造了有利的条件：

推行余額核算法对人力物力都有很大的節約。在人力方面，虽个别部門的工作量可能比較实行前略有增加，但就全厂來說，是有節約的。我厂在推行余額核算法以后，不但核算質量有很大提高，而且核算人員也由5个人减到3个人，减少了兩名核算人員，机物料科計劃組的統計員因为不用記卡片了，也能兼办其他工作。在物力方面，每年可節約材料明細賬10,000張以上，領料單由以前的五联也减少为三联，采用限額領料卡的僅用兩联。初步估計僅印刷費用每年即可節約300以上，其他如对賬、憑証的傳送等無形的節約，更無法計算了。

推行余額核算法，不僅能節約人力物力，对加强計劃管理，推行作業計劃，建立責任制度，提高管理水平也創造了条件。新核算法的推行，



首先提高了材料核算員的業務水平，工作由被動轉向主動，扭轉了以前的混亂情況。由於建立稽核員制度，可以及時的檢查材料的收發及結存情況，從而發現潛在的材料資金，逐步消滅積壓情況。同時稽核員經常下倉庫隨時解決有關財務制度上的問題，使倉庫的管理水平也不斷提高。

### 三、几点体会

(1) 推行余額核算法不單純是核算形式的改革，而是一種制度的改革，它牽涉到會計部門和供應部門的內部分工，也牽涉到兩個部門之間的業務分工。如在實行余額核算法以後，倉庫管理員月終需要編制余額表，而余額表是按79大類編列，倉庫管理員在類別之間，需要作調整分工。核算人員中因建立了稽核員制度，核算員與稽核員的分工與他們之間的關係，也需要作妥善的安排。在推行初期必然會遇到各種各樣的思想抵觸和一些問題阻礙着推動，因此領導的重視支持，及時解決問題是非常主要的。同時由於關係着兩個部門的業務分工，必須事先爭取供應部門的密切協作，否則單純看作核算方法的改變，形成會計部門單干，會使推行工作不能順利進行。

材料余額核算法的推行，解決了我廠生產以來長期未解決的材料核算問題。事實生動的教育了我們，在舊的核算形式下單憑工作熱情，單靠加班加點不能解決工作中存在的問題。徹底和認真的學習蘇聯先進經驗。細致的、系統的進行改革，才是解決問題的關鍵。如我廠在1955年1月初次改革核算方法時，由於未作認真的學習，沒有領會余額核算法的精神與實質，僅僅以材料明細卡代替了明細分類賬，另外設置了余額表，不但沒有簡化核算手續，相反的增加了工作份量，造成混亂，使改革工作走了彎路，是值得我們引為教訓的。

根據我廠的經驗，我們認為在推行前應作好以下幾項工作：

①首先組織有關人員進行學習，學習新的核算辦法，領會余額核算法的精神和它的優越性，使有關人員對新的核算方法建立正確認識，為推行工作打好思想基礎，在學習過程中應批判各種各樣的本位思想和保守思想，加強整體觀念。這樣可以防止部門之間分工上的爭執和各種思想障

碍。在學習時要重視和解決有關人員提出的具體問題，這些問題的及時解決，會增強他們推行的信心。

②其次是趕齊舊賬，進行盤點，要作到賬卡物的相符，再取消材料明細賬。

在推行余額核算法前應先趕齊舊賬，與倉庫卡片、實物進行核對，如一次不可能，可以在一個月內逐步盤點，逐步核對逐步取消明細賬。我們認為這一種辦法既不影響倉庫正常化工作，也避免臨時突擊，是比較好的。

③制訂憑證的填制辦法和運轉程序，並在推行前學習好。推行余額法以後，倉庫管理員需要填制憑證交接單和余額表，有些同志由於文化水平關係，最初可能有些困難，但這不是主要問題，經過短時期的實際操作就會熟練了。我們在參觀北京電業局倉庫時，他們的倉庫管理員，文化水平較低，在核算員的幫助下很快都學會了填制各種表格、卡片和余額表。我廠在推行中也証明了這個事實。

④在制訂新的核算辦法時，應全面的研究，消除各種不必要的顧慮，作徹底的改革，否則改良式的作法會影響推行的效果。如我廠在制定余額表時，本來可以不列發生額欄，但在推行初期思想上常從舊明細賬的觀點出發，認為加列發生額欄在核對時有把握，但試行結果，發生額並不起什麼作用，只要結存數正確，是可以直接與總分類賬核對的。

⑤編好統一材料目錄，在推行余額核算情況下，更有特殊的重要性。

因為在推行余額核算法時，全廠僅有一套明細記錄，如使用部門及供應部門對材料名稱、規格等的使用不一致，極易造成核算中的混亂。且余額表的表頭是與材料目錄一次套印的，如果材料目錄不健全，也會引起余額表的不正確。因此細致的編制材料目錄，作好廠內材料名稱、規格等的統一工作，也是重要準備工作之一。

(3) 建立稽核員制度和實行平行雙軌核算是推行余額核算法的關鍵。我們在實行余額核算法過程中，深切的感到稽核員制度和平行雙軌核算的作用。推行余額核算法以後，倉庫的材料明細卡是全廠唯一的核算依據。會計、統計、業務三種核算的資料都由這一套卡片產生。它的記錄

正确与否,影响到各种核算报表的正确性。由于有了稽核员制度,使卡片的每笔记录都进行复核,就保证了收付结存数量的准确。在进行金额核算方面,由于是平行双轨进行相互核对,发现错误可以及时订正,防止了事后的争论和隔月再订正错误,保证了金额的正确。我们认为这是余额核算法的两个关键部分,是会计核算资料正确的重要保证,充分体现了余额核算法的优越性。稽核员制度的作用不仅如此,他对沟通会计部门与仓库的关系,对发挥会计核算监督的职能,有更大的作用。因此,在推行余额核算法时,应选拔业务熟悉作风较好的干部充当稽核员,以保证新的核算办法推行得好。

#### 四、几个问题

(1) 辅助车间月末假退料问题:我厂修机间设备能力较大,除对本厂基本车间服务以外,也对厂外服务或新制机件,因此,需要材料的品种、数量很多,在推行余额核算法以前,月末的假退料是采用领料单、退料单办理手续的。领退料单多达七、八百张,经过记卡、记账核算手续,工作量很大,为了简化月末的繁重工作,在推行余额核算法以后,我们采用了月末盘存表的退料方法,即根据月末盘存表的数额,月末由辅助生产转入辅助材料,次月初再由辅助材料转入辅助生产,直接在总分类账予以反映,不记入材料明细卡片。最近电气水暖保全也采用了这种方法,仓库需要查明某种材料的月末结存,可以根据卡片结存加盘存表的结存即可求出。但统计部门的要求,统计资料需要从材料卡片直接产生。因此目前我厂的统计报表资料中,缺少盘存表中的数量,形成会计核算资料还不能完全满足统计核算的需要,有待进一步研究解决。

(2) 在推行余额核算法的初期,收发材料的平行双轨核算是在材料核算组由核算员二人分别进行的,1956年初辅助材料全部使用了限额领

料卡后,月中分旬核算是有困难了,月末一次进行核算。一方面月末集中了工作量影响及时;一方面用料部门的限额领料卡,车间材料员在检查定额完成情况退不回来,以致无法进行双轨核算拖延了时间。因此我们改变了原来的双轨核算方法,试行了一轨在科内,一轨在车间的核算方法,即核算员用仓库交来的一联按用料部门分类进行核算,用料部门材料员亦分别进行标价核算,双方核对后,用料部门材料员即将一联限额领料卡、领料单及分析表提交生产核算组进行分析,材料核算员的一联按大类分类编制分类汇总表,试行结果我们认为也能达到平行双轨核算的目的。

(3) 按照实行余额核算法的规定,仓库使用的材料卡片应由会计部门发给并应编号登记。由于过去本厂财务科已改了卡片账,在推行余额核算法时,即以此项卡片账移交仓库登载,中间并未建立“发交仓库材料卡片登记簿”这是不够恰当的,拟于更换卡片时重新建立。

我厂推行余额核算法,虽已取得很大成绩。但距离实行余额核算法的要求还差很远。如在稽核工作中还未作到消灭错误,影响工作效率。在巡回抽查实物工作方面,也只是刚刚开始,不能保证卡物完全相符,对储备定额的执行情况亦尚未进行检查,不能充分发挥会计的监督作用。为此,我们今后的打算是:

(1) 加强稽核工作;提高稽核质量,消灭稽核及核算中由于疏忽大意而造成的错误,进一步提高工作效率。

(2) 加强抽查实物工作,建立巡回抽查作业计划,要达到每半年全面查对一遍,变动频繁者,增加抽查次数,及时发现问题的加以解决。

(3) 稽核员密切与供应部门配合,加强采购作业计划的审查,经常注意材料的储备情况,积极的推动处理积压,并防止新积压的产生,以加速资金的周转。



# 降低細紗支數不勻率的經驗

上海國棉六廠 生產技術科 馮秀珍 杜 若

我們學習了上海國棉十六廠掌握格林的經驗後，結合本廠具體情況進行討論研究，注意了有關格林變化的各項因素，使支數不勻率趨向穩定。在工作中我們獲得的經驗是：

(一) 根據原棉性能適當考慮修改并條控制格林：

(1) 纖維長度長，纖維支數高，在牽伸過程中，纖維間抱合力增大，減少了意外牽伸，故成紗格林偏重。如原棉長度達 $1/32$ "時，并條定量應減輕一格林，折合重量的比例約為0.4%。但必須在原棉成分變動時，相應地調整工藝設計，以避免格林的波動，至于并條定量則不必修改。

(2) 原棉整齊度好，則梳棉機落棉減少，生條定量偏重，在牽伸過程中，意外牽伸減少，故成紗格林偏重，并條定量應掌握得稍輕一些，折合重量的比例約為0.3%。

(3) 原棉成熟度好，在并條機上應減輕定量。

(二) 注意棉卷秤鉈調換情況：

由于棉卷秤鉈的重量是隨着車間內濕度的變化而變化，但它與棉卷的吸濕放濕性能又不能取得一致，在使用上必須根據濕度的變化，予以適當校正，所以要經常調換。在前后二次調換中，應注意其中的差異，差異如達到3~5噸時，即應注意并條格林的變化（一般有1~2格林上下，折合重量的比例約為0.7%左右）。

(三) 實行分區固定供應：

由于我廠32支梳棉機有潑拉特及道勃生二種式樣，牽伸倍數不統一，因此生條格林不同。自前紡車間以14台潑拉特式梳棉機固定供應給\*18并條機後，試驗室控制并條格林時，掌握輕重牙可減少一牙，減少了不必要的調換次數。其次在各支紗方面，也做到了分區固定供應，并力求分支機台型式統一。

(四) 車間儲備量合理正常：

幾個月來，由于儲備量合理正常，使車間生產均衡，不再因產量過多或過少而產生波動，因此試驗室對半制品的耗用也有了正確估計，可以做到預先控制格林，減少混亂，消滅了細紗調換輕重牙調節格林的現象，使細紗支數不勻率比較穩定。

(五) 建立檢修制度：

為了保證消滅野格林，降低細紗支數不勻率，建立了細紗和并條的野格林跟蹤檢修制度，使車間能及時發現野格林，幫助消除在機械方面產生野格林的原因。

(六) 并條實行統一調換牙齒：

過去調換并條輕重牙，都是採取個別機台調換的方法，即輕則加、重則減，甚至對誤差也不加考慮，造成并條調牙齒的次數很多，增加質量上的波動。去年11月份，北廠并條實行統一調換牙齒，南廠則考慮實際情況分類，如\*18并條機由于生條定量較重，應較其他機台少一牙，\*24~\*25并條機因緊壓羅拉規格與其他機台不同，應較其他機台多一牙。在決定調換牙齒的方法上，應觀察格林差異情況。在節調格林時，我們考慮到：①總平均數；②每台平均數；③眼別之間差異。其中如有野格林，則不予考慮。這樣，并條齒輪變換次數顯著減少，不再因掉換齒輪不當而使品質受到影響。

(七) 統一試驗操作方法：使試驗結果正確，糾正了過去因三班試出格林輕重不一致，而造成不必要的調換牙輪的現象。

(八) 計算有關格林的各項因素，作為控制格林的主要依據。

(1) 擬定并條格林控制範圍表。根據并條干燥格林，列出不同回潮率的格林控制範圍表如下，以作決定調換輕重牙或冠牙的依據。

支 別	机 式	干 重	回 潮 率	控 制 格 林 范 圍	回 潮 率	控 制 格 林 范 圍
6	道勃生	299	6.1~6.5	318±1.4格林	6.6~7	319.3±1.4格林
20	道勃生	280	6.1~6.5	298±1.3格林	6.6~7	299.0±1.3格林
30	潑拉脫	229	6.1~6.5	243.4±1.2格林	6.6~7	244.6±1.2格林
32	道勃生	229	6.1~6.5	243.4±1.1格林	6.6~7	244.6±1.1格林

(2) 計算并条 1 格林对以后工程的关系, 以便掌握支数偏差:

支 別	始紡 (10碼)	再紡 (10碼)	精紡 (120碼)	支数偏差
6	±0.6		±1.12	±0.73
20	±0.4	±0.16	±0.15	±0.33
30	±0.4	±0.13	±0.10	±0.33
32	±0.4	±0.14	±0.10	±0.35

(3) 根据并条定量及各間半制品的存量, 計算并条到精紡所需要的时间, 加强預見性, 消滅細紗調換輕重牙以調節格林的現象。計算公式如下:

并条生產時間

$$= \frac{\text{并条机至精紡机过程中的需要量}}{\text{并条机每小时計算总產量}}$$

每只二粗在精紡机上供应時間

$$= \frac{\text{二粗滿紗重量}}{\text{精紡机錠扯}}$$

則  $\frac{1}{2}$  粗紗到細紗需要時間为: 并条生產時間 + 每只二粗在精紡机上供应時間  $\times \frac{1}{2}$

按照上述公式計算出, 20支紗  $\frac{1}{2}$  粗紗到細紗需要4个班, 6支紗2.5个班, 30支紗5个班, 32支紗6个班。

(九) 工藝設計改变对細紗支数不勻率的影响:

(1) 中心牙: 变换中心牙, 会影响粗、細紗拈度, 但由于拈縮、纖維与罗拉間滑溜及意外牽伸等原因, 也会影响細紗格林的輕重。如粗紗中心牙加一牙, 粗紗拈度减小, 則熟条应增加0.5格林, 折合熟条重量的比例为0.3%左右, 若加拈时則相反。

(2) 隔距: 隔距对格林的影响較小, 一般在混棉成分改变时才調整, 故可以結合拈度增

减, 同时考慮調整并条格林, 隔距小, 格林偏重; 隔距大, 格林偏輕, 折合熟条重量的比例約为0.1%左右。

(3) 解拈牽伸: 当粗紗机、精紡机的解拈牽伸不同时, 細紗支数不勻率也会偏高, 因此要求各机台之間解拈牽伸一致。

(4) 錠速: 粗紡机或精紡机加大皮帶盤直徑(一档)时, 錠速增加, 粗細紗張力增加, 成紗格林偏輕, 故熟条应增加0.2格林左右, 折合熟条重量的比例約为0.1%左右, 改小时則相反。

(5) 鋼領直徑: 鋼領直徑改小, 由于導紗鉤至鋼絲圈間的气圈張力变小, 紡出格林偏重, 故熟条格林应減輕, 折合重量的比例約为0.2%左右, 如加大时則相反。

(6) 高低牙: 粗紗机减少卷繞密度, 由于意外牽伸增加, 影响細紗格林減輕, 如粗紗机高低牙加一牙, 熟条应增加0.5格林, 折合重量的比例約为0.3%左右, 若减少时則相反。

(十) 健全責任制度: 为了保証改善半制品和成品的均匀度, 降低細紗支数不勻率, 我厂建立了以下責任制度:

(1) 原棉成分改变联系制度:

每天上午11.30~12.00时在試驗室开碰头会, 由各职能組管理員交換生產上的意見。在每次原棉調动前, 則由原棉組提出这次使用原棉的情况和特点, 然后拟定紡制过程中應該貫徹的措施。例如調整隔距、拈度、并条定量等等, 并在正式使用前進行小量試紡, 及时發現問題, 調整工程設計。成品試驗組則根据試紡情况, 修正并条定量。

(2) 調換棉卷秤鉈联系制度:

每逢厂星期一由落棉組負責調換棉卷秤鉈, 厂星期四進行檢查, 落棉組应根据棉卷秤鉈調換



情况进行分析,如發現前后二次重量差異較大时,即通知成品試驗組,再由成品試驗組管理員通知三班小組長,注意并条格林的变化。

### (3) 日夜班交接制度:

成品試驗組管理員通过交班簿对三班工作人員提出要求及布置工作。日夜班小組長上班前,应先看交班簿及上一班的試驗情况,并負責將各車間格林变化情况及其他事項記錄在交班簿上。在掌握格林方面,三班可以互相提意見,以資監督,及提高技術水平。各支支数不均率,每班如超过2.5%,要檢查原因,提出改進意見。

### (4) 变换齒輪管理制度:

齒輪間应掌握足够数量的变换齒輪及变换皮帶盤,凡屬更改支数或工程設計改变,則由試驗室根据总工程师批准的工程設計,配置各机齒輪,分送車間及齒輪間,由齒輪間根据車間翻改車号准备齒輪,車間按車号向齒輪間領取全套調換齒輪。如屬經常性的齒輪調換,手續如下:

①总牽伸部分齒輪的調換,如輕重牙、后罗拉牙、冠牙,由試驗室决定,車間执行,并开三

联單:一联存試驗室,一联存車間,一联憑單取齒輪。

②部分牽伸的改变,应由試驗室开工藝設計改变單,經总工程师批准,由保全或車間执行。

③速度齒輪(皮帶盤)的变更,应由試驗室开五联單,經生產技術科科长批准,車間主任同意,由車間执行。五联單分發給試驗室、車間、憑單取齒輪、技術監督科、生產技術科。車間在調換齒輪的同时,应与前后車間联系供应問題,及与配电科联系用电問題。

④成形部分齒輪变换,应以車間为主,通知試驗室开齒輪調換單,一式三分,一分存試驗室,一分存車間,一分憑單取齒輪。此外,还制訂了变换齒輪的檢查方法,变换齒輪的磨滅或损坏調換手續,齒輪的添置与驗收手續,以及齒輪間的管理等等。

半年來,我厂在提高質量降低細紗支数不均率方面,虽然取得了一定的成績,但是在我們的工作中也还存在着很多缺点,因此还需要在今后繼續努力改進。



## 國營上海第二紡織機械厂

### 用各种办法加速培养新工人

國營上海第二紡織機械厂正在采取各种办法,加速对技術后备力量的培养訓練。

这个厂是專門制造紡紗机的,工人操作的时候分工很細,一般工人只会做一道工序的生活,如果遇到下一道工序的工人缺勤了,調上一道工序的一个同等技術的工人去操作,往往不能保証產量和質量。厂里为了使培养出來的新工人成为能操作几道工序的“万能工”,采取了“專業与通用相結合”的訓練方法;就是平时對他們進行專業工作的訓練,利用厂礼拜天,讓他們學習其他工序的操作。銑床工人蔡金庭進厂不到三个月,現在不但能独立操作龍門銑床,还会做其他几道工序的生活。

以前新工人實習操作时所做的生活,不是車間的產品,因此材料耗費很大;而且新工人實習时要占用生產机床,有的車間生產任务較緊張,

無法騰出更多的机床來滿足新工人實習的需要。为了改善这种情况,最近厂里采用了“實習操作与生產產品相結合”的办法,即是學習員實習操作时所做的生活,就是車間生產的產品,这样不但减少了材料的消耗,同时也解决了机床不敷应用的困难。特別是实行了这种办法以后,加强了學員的責任感,推动他們很快掌握操作技術。

厂里还十分注意对工人的理論教育,除开办專門訓練班外,还定期由老师傅、工段和車間的領導人員等,向學員們講解有关的技術基礎知識,使他們提高技術理論水平。

在采取以上各种办法后,厂內新的技術力量很快成長。目前正在培訓的300多人中,有15%的人都能突破工作定額,并有54名工人提前升了級。厂里对另外400多名低級工,采用同样的办法進行培养,也收到了較好的效果。

# 对棉布双紗、稀弄織疵的研究与改進

上海國棉16厂  
織造車間主任 陈旭初

## (一) 測定分析

產生双紗的主要原因有二个：①緯紗織尽时的換梭双紗，是正常的双紗；②断緯換梭时所產生的双紗（也就是造成10公分內有二条以上双紗时）或断緯換梭时的稀弄，是不正常的，質量上不許可的。

为了徹底了解換梭或断緯时所產生双紗織疵的机会的大小，所以組織人員進行大批机台的測定，結果知道在換梭或断緯次数中有48.5%的机会產生双紗。同时通过測定，發現断緯情况嚴重，尤其是梭子的毛病所致。

我們通过对產生双紗稀弄試驗研究，为了徹底了解產生的主要因素，所以作了一个較長時間的測定分析，組織各班副工長等討論，提問題，想办法，先后共提出大小有关原因30余項，再將所提出的原因印成簡易明确的表冊，根据各人的判断及修正办法，在每天实际工作中遇到时，即進行詳細的分析，并記錄在表冊的各项原因欄內。經半个月的測定分析，得到如下的結果：

### (1) 開車稀弄占9.5%：

①箱松动，開車时箱后退造成占5.5%；

②弯軸婆司牽手婆司等磨滅过甚等原因造成占1%；

③卷取运动不良造成占1.5%；

④自动送經不良造成占1.5%。

### (2) 双紗稀弄同时產生占90.5%：

①加梭工工作法不良因而梭子帶紗尾造成占20.5%；

②梭子內外起毛或梭眼不良，緯紗在梭外断头產生梭子帶紗尾运动造成占31%；

③緯紗与筒管不良產生“吊死鬼”紗造成占28.5%；

④梭箱部分各机件快口，緯紗在快口处切断，產生梭子帶紗尾运动造成占10.5%。

## (二) 主要問題

### (1) 梭子上的問題：

根据各个时期的測定，因梭子不良所造成的断緯占总断緯原因的30%左右，主要是梭子高度

不足、磨滅过甚、梭心不正、太高或太低、梭子肩胛大筒管松动、梭子瓷眼不正、裂口梭子、毛梭及高低外形不正的毛病，因而增加断緯造成了嚴重的双紗織疵。造成的原因主要是管理上的松弛，許多制度及办法流于形式。

①梭子的开紗槽及梭子的裝毛办法已实行了数年，但没有認真地重視起来，没有开紗槽的梭子照常应用，因而增加了緯紗進梭箱时的在K66处軋断。至于梭子裝毛的位置、毛的長短、毛的多少、毛的軟硬，均沒有随时随地注意及研究，同时对工人的加强教育不够，發現有50%的梭毛都給女工們剪去。

②梭子嵌針防止緯紗跑出梭眼的措施，自1953年7月就加推廣，但推廣后的很長時間中，沒有正确的認真做好，裝的方法、針的軟硬，都沒有正确的研究，因而產生了很多的反作用，結果全部拔去不用，有的管理員对安裝梭針的基本作用都不知道。

③梭子的保养及檢修虽有專人負責，但还存在着下面几个問題，修机工或副工長只認為机台不坏就行，对机台态度不良所造成的不正常的梭子磨滅，就不过問；运轉加梭工的捉毛梭、揀雀絲，以及运轉修梭工的每天重点檢查梭子14台，这些制度都做得不徹底，沒有經常性的檢查，个别修梭工工作不安心，修梭敷衍了事，梭子修不好，因而梭子毛病很多。

④梭子上腊問題沒有能够及时設法改進，上腊后增加了梭子周轉耗用量，管理混乱，造成梭身毛燥和大小雀絲，工人的意見很多，但領導上未能妥善改進。

### (2) 加梭工工作法上的問題：

自推行加梭工工作法以來，沒有正确地巩固与及时糾正及提高，因此造成：①紗尾拉不清压在筒管銅圈与梭子肩胛下，換梭时織双紗稀弄；②只求效率高，紗未拉進梭眼造成断緯；③为了節約回絲，羊角上不繞緊，造成換梭双紗；④卷紗至筒管时不注意，將紗头圍繞向下，結果梭子打出时拉断。以上許多缺点都是管理工作上的疏忽，沒有得到及时的注意及改進。

### (3) 筒管上的問題：

筒管不良所造成的双紗稀弄也是当时的一个主要問題。因梭心不正，上下位置不一，梭心弯曲的情况，在梭子保养工作上存在問題，但与筒管的种类多，新旧不統一，也是有極大关系的。主要是筒管内徑不一致，筒管本身有弯曲，因而梭心也無法統一起來。当緯紗將要織尽时，嵌入溝槽內的紗不能拉出，因而在紗离梭眼15"~20"左右的地方造成断緯，紗尾随梭子快速行走，仍有一定的張力，緯紗又照常生效，不能即速換梭，造成大量的双紗稀弄。

#### (4) 緯紗質量上的問題：

緯紗質量不良，也是增加棉布双紗稀弄的一个問題。細紗間因擋車落下的小紗，每天有3~4包，也是增加換梭造成双紗的原因。如果我們以小紗每天3包來計算，則每天就增加了造成双紗織疵 $3 \times 464 \times 48.5\% = 675$ 次机会。其他的如生头紗混乱，紗層不清，棉雜多，竹節紗、弱拈紗等也影响了断緯，增加了双紗稀弄織疵。根据我厂試驗科的測定，在去年第一季度內因細紗質量不良造成的断緯占了总断緯的38.52%。

#### (5) 机台上的問題及片面節約的問題：

因机台本身原因而造成的双紗虽是比较少，但也沒有及时的改進。如梭箱部分各种机件的快口、緯紗叉的重量及式样不統一，羊角移位后的副作用未及时解决等。在節約工作上全面考慮不够，为了節約用紗减少回絲，規定1.5"以上的紆脚头必須尽量用完，結果增加了換梭次数，放進一只紆脚头就要增加造成双紗机会。在節約用料方面也是如此，已不合用的皮件、打梭板及梭子等，均不能及时地調換，这样也增加了断緯打紆脚头等不良現象。

#### (6) 其他方面：

工人、干部对双紗稀弄的不重視，忽略各种点滴措施。同时自工人至領導長期地存在着強調客觀的偏向，認為是筒管上問題、緯紗上問題，而不認真地虛心檢查主觀上的問題，在行政的領導工作上也是疏忽的。例如發現了双紗，大家不檢查原因而互相交班，結果三連匹或四連匹的双紗不斷地產生。同时机工之間尚存在着不交流經驗的保守思想，自己找到了毛病，不告訴旁人等不良現象。

### (三) 几項措施

#### (1) 梭子方面：

①進行对梭子的全面檢查，將梭子高度在 $1\frac{1}{16}$ "以下不合格的，進行固定机台使用， $1\frac{1}{16}$ "高度以下的梭子使用直徑較小重倒的紆脚紗，这样來减少断緯及脫緯，以免緯紗高出梭子与梭箱

盖板相刮。

②認真做好每天50台机的梭子磨減工作，并派專人檢查，提高梭子保养工作。

③恢复做好每只梭子上填寫車号，并注明开始使用日期，膠修的梭子注明責任者，提高膠修質量，减少脫膠及梭身毛燥。

④梭眼旁嵌針改裝鉄片，消滅緯紗跑出梭眼的断緯。

⑤統一运轉三个班的修梭方法，組織修梭工的技术学习，提高修梭工技术，克服过去的修理办法不統一及責任心不强的缺点。

⑥改变梭子上腊办法，將二月一周期的烘上腊改为每星期二次的梭子表面冷塗腊，并測試經濟效果。

#### (2) 机器方面：

①研究出了适合32支緯紗的緯紗叉的标准重量及式样，現有的緯叉太重的進行拋輕，一般的用前后位置來正确調節。

②安裝緯紗叉的清紗板，消滅緯紗易牽拉緯紗叉，减少稀弄。

③結合保全大小平車周期進行消滅梭箱部分各机件上的快口，减少毛梭及断緯。

1.梭庫口打磨光滑，以防梭子放入梭庫时撞毛。

2.梭庫脚( $N_{16}N_{17}$ )前端的快口倒成圓角，减少梭子滑出梭庫脚的地方發毛。

3.前凸板( $K_{64}$ )的边和角特別多，均倒成圓角，减少梭子底部發毛。

4.梭箱前閘軌( $K_{13}$ )的銳角消滅，减少梭子上口，靠梭心根处及梭壳上側的常易擦毛。

5.前凸板內側托脚( $K_{66}$ )的快口拋光，减少梭子側面發毛及紗头割断等毛病。

6.推梭框( $N_2$ )方头处的快口消滅，同时擱置梭子之平面处的快口也拋光，减少梭子被打成缺陷及擦毛梭底木質。

7.梭箱盖板( $K_{17}K_{18}$ )的槽子兩側快口拋光，减少梭子上兩側边之發毛。

8.落梭滑道填帆布，当換梭动作很快梭子跌落时，不使梭子与鉄質落梭滑道相碰击，以免损伤梭子木質。

#### (3) 其他方面：

①改正加梭工作法的缺点，糾正紗尾不拉清，緯紗不拉入梭眼羊角上不繞牢等毛病。

②建立副工長对加梭工工作法的檢查制度，随时作出記錄与及时糾正。

③加强筒管驗收，進行对綠头筒管槽深的改良工作



# 改進紡織廠試驗工作的幾點意見

佳木斯紡織廠試驗室 曾名世

紡織工廠試驗室工作的好壞，對改善產品質量和節約，都有很大的影響。試驗工作任務不僅在於檢驗和化驗原料、成品、半成品的質量，把工藝設計上的缺點正確及時的偵察出來，同時還需要對試驗資料加以分析，發現問題，提出意見，達到改善生產的目的。因此，它不僅是生產上的一面鏡子，而且是廠長、总工程师、工場主任及各有關部門正確地進行工作的重要助手。

但是，目前有些紡織工廠中試驗室的工作還不能令人滿意，試驗室的工作還遠遠落後於生產發展的需要，對產品質量好壞的分析似是而非，得不出肯定的結論；因此對提高產品質量也就訂不出有力的技術措施。

為了更好地完成紡織工業 1956 年的生產任務，使試驗室的工作真正起到生產技術上“偵察兵”的作用，對改進今後試驗室的工作，提出以下幾點意見：

（一）紡織工業部對試驗室的試驗方法、試驗儀器、規格、設備條件等，應有具體統一的規定，並應經常組織交流試驗室的工作經驗。

目前，有些試驗方法，尚缺少統一完整的規定，有的雖有，但也規定得不具體、不明確，尤其是半成品的試驗，更為混亂。因此，造成有的工廠利用試驗方法的不明確，擅自放寬檢驗標準，在試驗方法上“找竅門”，弄虛作假，虛偽的提高質量，節約用棉用紗。工廠試驗室中，試驗儀器的規格也不一致，計算單位也不統一，有的用英制，有的用公制，即使在試驗室中用得比較多的砝碼，也沒有一個準確的標準，同一盒砝碼，在這一地區檢驗時合乎標準，而拿到另一地區檢驗時，即認為不合標準，有的廠砝碼已經磨減很多，尚在使用。

紡織工業部在去年對紗布成品的質量試驗方法，已初步作了統一規定，尤其是過去在試驗工作中最混亂的棉粒雜質的檢驗方法，也進一步地具體了；紗布質量的試驗，也明確規定了取樣方法、儀器的規格、試驗結果的計算方法等，使試驗結果進一步具有正確性和可比性。今後紡織工業部尚需繼續組織有關人員，逐步的把現有試驗方法中不明確、不具體的加以明確具體起來，制

訂出整個試驗操作規程，規定各種試驗儀器的規格，和試驗結果的計算方法。紡管局應對各廠使用的儀器，經常的進行檢查校對，不合規格者，一律禁止使用，或者限期更換。同時，紡織工業部還應當經常組織交流試驗工作中的先進經驗，以促進試驗工作的提高和改進。

（二）在企業中必須從廠的領導起，重視試驗室工作。

在過去有些紡織廠的領導者，對試驗室工作不夠重視，認為抓住幾個重點車間，單依靠工人的勞動熱情，就可以完成生產任務，因此就忽視了試驗室的工作。例如，有些工廠中的工程師和車間主任，對試驗室發出的試驗報表也不看，甚至有的連每天的試驗報表是否送給他也不知道；有的對試驗數字採取不信任、不重視的態度，自認為憑經驗到車間親自去檢查，既快又正確，因此在試驗中發生的問題，也就不能及時解決，甚至有的車間認為取樣試驗影響生產而加以阻止，領導上對這些問題也不能及時糾正。

有些工廠試驗室的設備條件很差，試驗儀器殘缺不全，屋內光綫也不充足，試驗結果常因外界氣候的變化而變化，有的廠試驗室沒有固定的房間，那里有空地方就放在那里，使試驗室在工作及管理上發生了很多困難。

為了改善試驗室工作，工廠的領導上必須切實地加強試驗室的領導，重視試驗工作，及時解決試驗工作中的困難，經常對試驗室的工作進行檢查，對今後試驗室的工作，必須有全面的規劃，試驗室的地點及條件必須適宜，最好裝有溫濕度及空氣調節設備，補充必要的儀器和配備能掌握新技術的熟練幹部。

（三）加速提高試驗人員的業務水平。

目前一般試驗人員的業務水平不高，由於業務不熟悉，就經常的容易發生錯誤，對各項試驗工作只能做到正確及時的試驗，不能再進一步地對試驗結果進行研究分析，因此有很多在試驗中應該可以發現的問題，也不能及時發現，同時試驗人員自己也覺得學得太少，不能滿足於工作的需要，要求繼續學習。因此目前加速提高試驗人員的業務水平，也是改善試驗工作的主要一

环。

試驗人員的學習必須根據工作的需要，有步驟的進行學習，如學習紡紗和織布方面的工藝過程原理，試驗和檢查方法，試驗儀器的構造、使用和保養方法等，同時可結合當前的質量問題，定期召開試驗質量研究會議，結合具體事例，講解簡單理論，使試驗人員知道應該如何去找問題、找根源，進行分析。並及時將試驗工作的先進經驗，總結、推廣，以達到共同提高試驗質量的目的。

#### （四）配合生產，做好試驗工作。

過去試驗工作為生產服務的思想比較模糊，有很多工作不能滿足生產的要求。如試驗報表不及時，對試驗資料進一步的分析研究，提供改進意見做得很少，認為報表發出以後，試驗室工作就完了，試驗資料僅僅成為報局的材料或作為統計的歷史資料，失去了試驗資料的真正作用；甚至有的發出的報表也不仔細審查，經常發生錯誤，不能保證試驗數字的正確，對工作的影響很大。車間技術措施等改進試驗，有的試驗室也不能很好的配合，往往使試驗與生產脫節，使領導對技術措施的實際效果心中無數，有時認為車間的特殊試驗，要影響試驗室的正常工作，不願自動的去協助車間解決生產上的技術問題，因此使車間認為試驗室的工作作用不大。今後必須從試驗室的領導起，樹立為生產服務的思想，發揮試驗人員的主動性，加強與車間及有關部門的聯繫，搞好與車間的關係，並使試驗人員參加分場各種質量會議或生產會議，定期向車間提出最近時期內關於試驗中發現的問題，每天將試驗結果，及時向有關負責人彙報，或可將試驗報表利用圖表等形式，懸挂於車間的主要通道上，使每個工人都能了解產品的質量情況。同時試驗室應密切配合生產，做好一切技術改進的試驗，特別是新產品的試制試驗，試驗資料及時並對提高質量起指導作用，使車間感覺到要想提高質量改進技術，不能沒有試驗室的幫助。

#### （五）認真貫徹新質量標準。

新質量標準是鑑定產品質量好壞的尺度，試驗結果能否反映產品質量的真實情況，對試驗人員能否認真負責的貫徹新質量標準有關。因此試驗室的領導，應該組織試驗人員進行學習，並經常檢查試驗方法和儀器規格，是否符合新質量標準中所規定的要求，並使全體試驗人員，都認識

到質量標準是國家規定的，必須嚴格遵守，不可任意違反。

#### （六）建立和健全各種必要的制度。

在試驗室中，過去雖然有一些制度，但是未能堅持執行，流於形式，事故經常發生，同時由於制度不健全，責任不明確，當事故發生後，即相互推諉，使試驗人員之間、試驗室與車間之間的關係搞不好，互相不團結，使試驗室的領導也每天大部分的時間用來處理這些瑣事，很少有時閒來研究試驗資料，研究改進試驗室的工作，阻礙了試驗工作的進一步提高。今後試驗室的領導，必須進一步的檢查在試驗工作中有那些制度不明確、不具體，迅速制訂各種必要的制度，加以嚴格的執行，才能使經常工作順利進行，克服忙亂現象。

#### （七）合理的調整勞動組織。

目前，由於很多試驗工作的增加或變更，因此必須合理的調整勞動組織，試驗室領導應該檢查目前所有的試驗人員，是否已經發揮應有的工作效率，消除試驗人員閒忙不均的現象，充分發揮每個試驗人員的力量。在合理調整勞動組織時，還需要進一步合理的組織每個試驗人員的工作，使每個試驗人員有一定的工作量，能做到報表及時，不出差錯。同時，還必須注意有計劃的進行新試驗人員的培養工作，以備今後生產發展的需要。

#### （八）加強原棉的檢驗工作。

原棉檢驗工作的好壞，對提高產品質量和節約用棉都是十分重要的。過去由於原棉供應緊張，檢驗工作跟不上使用的要求，經常未經檢驗的原棉，即等待着使用，使檢驗工作與配棉工作脫節，加上原棉排隊工作做得不夠細緻，技術措施沒有及時跟上去，因而影響了成紗的質量。今後對原棉檢驗工作，必須在使用前分析檢驗，並增加原棉的檢驗項目和內容，能正確地詳細地掌握供應原棉的性狀，為配棉工作創造條件，使每次混棉成分變動時，原棉的前後品級可盡量接近。當每次混棉成分變動時，試驗室還必須配合進行小量快速試驗，使在試紡工作中，可以及時的發現問題，適當的調整工程設計。所以，加強了原棉的檢驗工作，就可以事先掌握原棉的性狀及變動情況，做好分類排隊混棉工作，從而才能保證產品質量的提高。



## 在混用外棉工作中,对提高質量及節約用棉的体会

上海國棉九厂 湯修常 曹春旺

在去年第三季度使用多种外國原棉的情况下,我厂干部在提高質量及節約用棉方面的思想是比较乱混的,主要表现在信心不高,只想搞某些突击措施来应付这非常的局面。在做法上好像是質量与節約兼顧的,但实际結果还是偏重了節約,这表现在具体生產上就是質量指标比用棉指标完成得更坏,紡出的紗尽是“芝麻紗”。当然各种外國原棉在含雜率、含雜內容以及与除雜最有关关系的松緊程度上,都是相差很大的,因此在提高質量及合理節約用棉方面,必須采用不同的方法。我們在这段工作过程中,得到以下几点体会:

### (一) 适当的开棉是除雜的首要保証:

除对緊包棉給以一定時間的預先松展外,在机械处理方面采用了以下几項措施:

(1) 緊包棉在經棉箱松包机处理后,進入豪猪式开棉机时仍感开棉不足,豪猪式开棉机之落棉較少,且有軋煞現象。因此我們就在棉箱松包机棉箱內加裝了兩只角釘滾筒(速度为650轉/分,及540轉/分,同向迴轉),使由均棉罗拉打下之棉塊,再由該二滾筒施行松解。采用這項措施以后,在豪猪式开棉机的給棉簾子上,可以看到原棉松展程度已有顯著改善,这一点对处理巴基斯坦棉及埃及棉來說是非常必要的。

(2) 將棉箱松包机剝棉罗拉速度由每分鐘345轉加快至450轉,經試驗对緊包多雜原棉能提高除雜效率2.08%。

(3) 减小豪猪式开棉机給棉罗拉至錫林隔距,加强开棉作用。

(4) 第一只立式开棉机是主要的除雜机台,对含雜極高的巴基斯坦原棉曾試加18把刀片,以增加打击力。試驗結果落棉率可以增加,但很不穩定,且打手平衡也因此發生了問題。对豪猪式开棉机也曾增加車速至925轉/分,使机身也發生了比較顯著的振动。

(5) 末道清棉机三翼打手改鋸齒滾筒后,使車肚含雜率提高到94.13%。

### (二) 根据原棉含雜类型,及时調整塵棒隔距:

就一般情况說:隔距大落棉多,隔距小則落棉少;因此含雜率高的原棉应使用大隔距,含雜低的原棉則应使用小隔距。但这一原則不是呆板而一成不变的,而必須根据原棉的具体情况來灵活加以应用。关于这方面,我們在混用外棉的实践过程中,曾作出如下的規定:

(1) 節約用棉必須在保証一定的落棉含雜率的情况下進行,因此决定隔距的大小首先要从达到較高的落棉含雜率着想(这一点当然还得与适当的風力相配合)。除苏联棉外,落棉含雜率必須达到以下数字:

开棉机械 85%以上;

清棉机械 78%以上。

(2) 豪猪式开棉机及第一只立式开棉机对于含雜多且屬於重型、大型雜質的原棉,可以使用較大隔距,其他机台則必須使用較小隔距。

(3) 对于雜質極易清除的原棉(如埃及棉),即使在开棉机械上也应采用較小隔距。

(4) 含雜少而屬於細小类型的原棉(如苏丹棉),則全部应采用較小隔距。

在使用小隔距的同时,改用扁鉄塵棒,以增加落雜面積,非但提高了落棉含雜率,也同时保証了除雜效率。

(三) 貫徹技術管理規則,做好經常性的基本工作:

这一項無疑是非常重要的工作,忽視了这一項工作而要达到提高質量、節約原棉的目的是不可能的。現在僅提出主要的几点說明如下:

(1) 在車間存棉位置允許的条件下,尽量延長棉包自然松展的時間。該項時間可視同时使用各种原棉的性狀合理分配,先進先用,增加松包棉進棉次数,以便把更多的地位讓給緊包棉,使其能得到更充分的自然松展。

(2) 做好小量混棉及定量供应工作,棉塊扯得碎、鋪得勻,掌握停車次数及時間,提高豪



猪式开棉机及第一立式开棉机的运转效率。

(3) 在使用较小隔距时, 常会发现棉籽轧塞磨棒, 以致粘纤维, 妨碍回收, 造成大量浪费, 因此必须加以及时剔清, 并按照规定的清洁规程出清车肚, 以保证气流畅通。

(4) 做好保全保养工作, 并建立必要的检查制度, 主要的是隔距调节准确、磨棒光滑、皮带绳子少滑动及运转速度正常等等。

(四) 清、梳的合理分工, 是节约用棉与提高除杂的有效办法:

虽然在清花间采取了各种必要的措施, 但对于某些原棉仍很难达到规定的棉卷含杂率。因此要求在梳棉机上适当的增加后车肚落棉, 以最后保证生条的含杂率。例如巴基斯坦棉当破籽率达到5.5%时, 棉卷仍有1.9%以上的含杂率, 又如巴西棉多型型的叶片, 这些经刺辊分梳后是比较容易清除的, 在调整梳棉机小漏底第四点隔距为22/1000", 并把刺毛辊速度增加至每分钟600转时, 可以收到显著效果。如以8、9月份混用75%巴基斯坦及25%埃及棉之棉卷及生条含杂率与5、6月份比较就可知道。兹举21支为例:

月 份	棉 卷 含 杂 率	生 条 含 杂 率
5	1.31%	0.44%
6	1.46%	0.44%
8	1.99%	0.49%
9	1.85%	0.42%

但是从生条含杂率的绝对数字来看, 还是不能满意的, 小漏底出口22/1000"的隔距还有考虑变更的必要。

(五) 原棉给湿问题:

在使用巴基斯坦原棉时, 从减少地弄花, 节约用棉出发, 曾试行了在仓库拆包给湿的方法。但因试验时间短促, 未能得出结论, 只是体会到对短绒多的巴基斯坦棉及含水特别少的苏丹棉, 从减少地弄花损失及改善成卷松散状态来讲, 完全有给湿的必要。给湿方法必须是机械的、自动的, 否则给湿就不易均匀。在巴基斯坦棉给湿时会发现梳棉机棉网出现云斑, 可能即是给湿不均的关系。

(六) 原棉检验及混棉制度的改进:

我厂过去对原棉检验及混棉制度是不够健全的, 在混用多种外棉的过程中, 为了适应新的客观生产情况的变化, 我们曾在原棉检验工作原有的基础上, 加强了仪器检验, 并组织人力贯彻逐包检验及快速检验等工作, 使原棉到厂6小时之内即能掌握其概要的性状, 从而为正确地混棉与及时有效地调整工艺设计提供资料。

在对混棉工作的领导方面, 我们还建立了“混棉会议”的制度, 这是统一认识, 发挥集体智慧的最有效的组织形式, 能够使供应部门、生产部门、厂级领导以及技术监督科等有关部门, 充分了解原棉的客观情况, 从自己的工作出发来作主观上的努力, 使混棉会议上对原棉调配处理的方法、工程配备的适应等决议, 得到及时的贯彻; 更重要的一点是通过混棉会议, 使各级干部对原棉管理工作的认识有了进一步的提高。

混棉会议的决议必须通过实际试纺来继续充实, 因此结合了少量快速试验对落棉及质量作一次初步的了解, 以期更充分的掌握实际情况, 并作进一步的调度。

虽然在原棉管理工作上有了以上的改进, 但还是显得远远落后于客观的要求。例如对混用不同性状原棉所引起的染色不均, 事先没有引起重视, 致使印染厂受到不少损失, 后经建立了“改变混棉成份联系责任制度”后, 始在这方面有所改进。

(七) 混用各种外棉对棉纱质量的影响:

由于各种外棉在各支纱中是以不同的成份相互搭配的, 而且由于供应急促, 调动频繁, 很难从细纱上来划分阶段, 以资比较分析, 而只能概括地谈谈在质量变化上的一般情况:

(1) 巴基斯坦原棉长度短, 足以影响棉纱强力下降, 即使混用25%较长的国棉, 品质指标也很难维持二等。而且由于长度差异大, 更引起了前纺半制品不均匀率的显著恶化, 但是这种恶化情况带给细纱支数不均匀率的影响, 倒并不如想像的那样严重。杂质的增加虽然影响降级的程度还不算严重, 但这很可能是由于检验方面存在问题的缘故。对细纱条干不均及断头都是非常不利的, 使用75%巴基斯坦原棉时, 达到每9,800碼断头一根。

(2) 苏联棉、苏丹棉本身的含杂极低, 埃

及棉含雜較高，但也極易清除，因此這些原棉的使用使成紗雜質得到大大減少。如21支、23支混用50%埃及棉和50%蘇丹棉，42支混用75%埃及棉和25%蘇聯棉時，棉紗雜質大部分可列入優級。

(3) 混用蘇丹棉在提高成紗強力方面的反映是比較突出的，情況如下表：

項 目	21支	23支
混 棉 成 份	蘇 丹50% 埃 及30% 巴 基 斯 坦20%	蘇丹50% 埃及50%
混棉平均長度	30/32"	32.3/32"
混棉長度差異	27/32"~34/32"	27/32"~34/32"
時 間	17.6	20
修 正 強 力	97磅	95磅
品 質 指 標	2030	2180

蘇丹棉本身強度較好，纖維細，同一紗支中有較多纖維抱合力大，這可能是增加成紗強力的主要因素。這個事實還表現在粗紗拈度方面，即使用以上成份時之粗紗拈度係數與過去使用平均長度為33/32"—34/32"之國棉時相同，而且還有降低的潛力。此外，與蘇丹棉同時混用的埃及棉

整齊度好、短絨少，也是提高成紗強力的次要因素。

(4) 反映在對棉紗質量的壞影響方面，棉結問題是比較嚴重的。可是由於檢驗目光的改變以及從原棉起的各道工序半制品尚缺乏系統的試驗資料，也很難下結論性的判斷。就原棉本身講，蘇聯棉與蘇丹棉的棉結是多的，以下是片斷的試驗資料：

蘇聯棉	10格林棉結粒數	29
蘇丹棉	"	32
埃及棉	"	12
巴西棉	"	12

因此使用50%埃及棉及50%蘇丹棉時，單在原棉中10格林就已有22粒棉結，再加上回花、抄斬花的回用，以及在處理過程中所產生的棉結，就會大大增加棉紗棉結的粒數。在使用蘇聯及蘇丹二種外棉時，研究清、梳二部分減少產生棉結的措施，在質量上是具有着特別重大的意義的。

## ——“中國紡織”征稿簡則——

一、“中國紡織”以全國紡織企業管理幹部、工程技術人員為主要讀者對象，主要任務是：

1. 傳達中央有關紡織工業的政策、法令及指示；
2. 貫徹、闡釋紡織工業部的方針、任務；
3. 指導全國紡織企業改進經營管理和生產技術；
4. 聯繫群眾，開展批評與自我批評；
5. 介紹蘇聯、人民民主國家及其他國家的先進技術。

二、“中國紡織”歡迎投寄下列各項稿件：

1. 反映有關紡織工業政策、法令及指示的貫徹、執行情況；
2. 有關企業經營管理（包括生產、基建單位）的經驗介紹或工作研究；
3. 企業管理工作的綜合述評和某一問題的專題論述；
4. 有關生產技術的改進、研究、創造發明與合理化建議以及各種模範事例的介紹；
5. 對有關紡織工業經營管理及生產技術上重要問題的討論和商榷；
6. 反映真實情況，揭發工作缺點，開展批評與自我批評；
7. 介紹蘇聯、人民民主國家及其他國家有關紡織工業的重要論文或先進經驗；
8. 反映企業工作動態。

三、來稿字數一般請勿超過五千字，請用有間行帶格稿紙謄寫清楚，勿兩面書寫，字跡請勿潦草，插圖用白紙黑墨水，並請在正文內注明插圖地位。

四、譯稿除特約稿外，請在譯前與本刊聯繫，以免重複，譯稿請附寄原文或注明出處。

五、來稿是否選用（包括譯稿）本刊有選擇權和刪改權，需要退稿者請注明，一般不退稿。

六、來稿請注明真實姓名和詳細地址，是否用筆名由作者自行決定，請勿一稿兩投。

七、本刊登載的文稿，按本刊稿費辦法給酬。

八、來稿請投寄北京東長安街紡織工業部“中國紡織”編輯部，取銷郵資總付辦法，郵費自理。



# 副 工 長 經 驗 交 流

編者按：西北紡管局于今年4月召开了各厂副工長代表座談会，交流了領導工区工作的經驗，并把这些經驗，用書面整理出來，普遍傳播。这样做，对提高副工長工作水平、鞏固基層工区有很大帮助；如果經常这样做，帮助会更大。目前我們的副工長的水平一般都不高，經驗也不够，正需要交流經驗，共同提高。但各地像西北紡管局这样做的还不多。現在我們从西北紡管局所整理的十几个副工長經驗中，選擇兩篇轉載于后，以供各地参考，并引起对这一工作的重視。

## 張自修工区是怎样赶上先進工区的

西北陝棉二厂

張自修同志是陝棉二厂細紗丙班3工区副工長。工区内有T-2型細紗机19台，成員22人，工区初建立时，由于他是運轉工出身，所以首先遇到的就是修机有困难。因为老厂的机器旧，毛病本來就多，再加上他技術差，修一个皮輓架都要40—50分鐘。因此，修机便成了他的思想負擔，修机后，甚至連回头看看都不敢，怕值車工說沒有修好。有时被值車工叫回去，心里虽然跳的慌，但还要强辯的說：“我修的不是这一个”；对工区的管理更是茫無头緒，計劃完不成，他不知道是什么原因，又不知道依靠工区核心力量和运用群众智慧。这样，在群众中就逐渐失去了威信，工人反映說：“副工長既不能修机，又不能掌握計劃，簡直不解決問題”。这个工区的計劃一連10个月都沒完成，丙班3工区变成了車間出名的倒数第二、三名的落后工区。

在这种情况下，張自修同志真是苦悶万分，最后他主动的向党、政領導請示，并取得了党政領導参加工区生產會議的具体帮助，逐漸認清了工作所以搞不好的原因，主要是沒有建立依靠群众的思想和个人技術能力不足所致。为了扭轉工区落后情况，他便下决心从這兩方面加緊努力。几个月后，工区生產情况大有改觀，今年第1季度連續3个月都超額完成了國家計劃，并且兩次被評为優勝工区。張自修同志所以能够扭轉落后工区为先進工区，主要是作了以下几項工作：

### 一、加強生產管理

#### 1. 首先建立了核心組，團結群众提高技術。

把工会、团小組長及落紗長固定为工区主要核心力量，由副工長領導，工区一有问题，就先在核心組研究，意見取得一致，副工長再做出决定，然后，便發動群众一齐动手。在下班后或業余技術學習時間，組織大家觀摩工作法的表演或學習某一操作，以提高工人技術能力。副工長并根据每个人的專長，把原先由自己包攬的一些工作，如填坏紗卡片，收紗头、送回花、送花口袋等，分給大家去做，这样，使副工長有充裕時間可以了解工区情况，丰富了生產會議的內容。

2. 帮助工人及时分析計劃完成情况。副工長每天將个人完成計劃情况進行登記，下班后，利用業余時間召开核心碰头会進行研究，根据各个人的專長分工包干帮助落后。值車工牛相工作很努力，但計劃完不成，核心組帮助她找出缺点。主要是巡迴快，跑空路多，不能結合小动作，有些操作亦不熟練。因此便决定由值車工賽苓弟（团小組長）帮助她，用表演交換意見等方法提高了牛相的技術。3月份，牛相已变成車間競賽的優勝者。在掌握工区回花方面，过去每下班时才秤回花，發現計劃沒完成已無法补救，現在，他們工区試行了每落紗分机台秤回花制，并耐心說服嫌麻煩的工人，由落紗長在每落紗时将每台車所出回花秤出重量，用粉筆先寫在車尾地面上，讓大家都能看見，然后再登在回花登記本上。副工長發現那部車出白花多，就及时分析原因帮助克服。

3. 在技術中等的工人中培养典型帶動全面。工区有很長一段時間，大多数人都完不成計劃，



对完成计划的，大家认为是机器条件好。这样，不但影响了工作好的同志的积极性，而且使完不成计划的人也失去信心。针对这种情况，副工长为核心组里提出研究，决定培养一两个中等的成为先进的，就会给大家以教育和鼓舞。遂确定以梁秀琴、苏荷英为培养对象。她俩看的车子并不好做（有一台还是最难掌握的），过去也都完不成计划，出的白花也多，而且互相埋怨，闹不团结。在副工长与工会组长的具体帮助下，首先使她们搞好团结，同时对她们的工作法及基本操作进行帮助指正，并推行了清洁进度表。经过一段时间后，她俩都成为工区个人计划完成较好的典型，梁秀琴因计划完成的好，3月份被提拔为学习副工长；苏荷英不但超额完成了各项计划，而且工作法达到了95分。这就扭转了有些人单纯认为只要机器好，才能完成计划的错误想法，从而带动了全工区。1月份全面完成计划的只有3人，2月份5人，到3月份全工区13人中有12人全面完成了计划。

## 二、提高技术，认真做好检修工作

1.刻苦钻研提高自己的检修技术。当时影响生产最大而他又最怕的是修皮鞭架子，他先在班上修，修不好时，报告工长后带回工房，仔细研究了架子的结构，并和书本对照，首先，发现了现在使用的很多架子“五方铁”不合规格，影响加压，他便和老技工共同研究，终于找出了皮鞭架子的9种毛病和修复方法，使修复皮鞭架子的时间减少到只要5—10分钟，有时甚至2—3分钟就修好了。同时，为了证明修后的效果是否良好，他给自己规定了复查办法，按巡回的先后次序，在检修机械上写号码，下一次巡回到这里时进行

复查，同时并征求值车工意见，没有问题了，再把号码擦掉，这就更进一步保证了检修工作的质量，也不断提高了副工长本身的检修能力。

2.依靠群众进行检修工作。因为值车工是最接近机器的，所以在进行检修前，首先找值车工交谈，了解机器的不良情况，然后再进行检修，例如由牵伸部分造成空锭时，则先把粗纱穿上，用右手食指在喇叭口与后罗拉中间左右拨动粗纱，检查其是否出硬头和在那里出硬头。如果是由卷拈部分造成空锭，则先做接头操作，从操作中发现故障部位。用这种方法可以在最短的时间找出机件毛病，并能很快的修复；同时也教育了值车工遇见断头先找原因的好习惯。

在进行检修工作时，张自修为了能按正常巡回进行，根据召唤牌修空锭，走回头路一般不超过3台车，3台以外等往回巡回或查看中再检修。在前面等待检修的3台车以内，加快速度巡回过去；3台车以外根据情况掌握。

3.结合值车工作业计划完成情况，进行专机台的分析检修工作。工人完不成计划，除检查执行工作法外，他还注意从机器状态上找原因，如55号车经常完不成产量计划，用“三比四查”还是找不出原因，副工长张自修就根据分析计划的精神，从各方面进行对比，最后发现纺大纱比小纱时的车速每分钟约慢7~8转，原因是换的新胶带使用一个时期后伸长了，小纱时，车子轻显不出来，纱大时车子重了，因此胶带打滑，经调整后计划能完成了。此外，张自修还在成形装置上，根据本厂机器条件进行了一些改进，使摇车摇领钢板时，不必再用手搬机头，减少了劳动强度。

## 郑登荣加强机器维护和帮助工人提高技术

西北国棉一厂

郑登荣是国棉一厂织布车间甲班第二工区的副工长。原来是上轴工，1954年11月份经过3个月的培训后，担任了副工长工作。全区共有1511型布机72台生产23×21平布，工区成员共8人。

在去年建区初期，郑登荣同志有自满情绪，

认为自己干过一年修机工，管过144台车，现在机台少了，因而不按一轮班工作安排进行检修，对工区其他领导工作搞得也不够好，结果，在第2季度3个月中都未能全面完成计划。这个事实教育了他认识到严格执行检修制度的重要性，从

而加强了检修工作，并注意搞好了工区的团结。在下半年的6个月中，產量和質量均超額完成了國家計劃。1955年10月份被厂級命名为“青年先進工区”今年第一季度產量超过計劃1567.2公尺，質量一、二等品比計劃少出137.8匹，提高了上等产品，机物料消耗（三班消耗数）比計劃少用26件，停台率平均为3.66%。

該工区所以能得到上述成績，是与認真加强机器維護，重視提高工人技術分不开的：

一、做好机器維護。检修工作中，鄭登荣同志体会到布机运动除了迴轉以外，还有搖擺（如箱座）、冲击（为投梭、換梭）等动作，布机本身的震动，比其他机器大得多。因之各規格很易走动，副工長必須做好这些維護工作，才能保証產質量的完成和减少机物料消耗。于是，他在巡迴检修中，摸索出手摸、眼看、耳听并用的工作方法。手摸，就是摸皮圈，試投梭力大小，边撑位置和布面經紗張力；眼看，是看緩冲动程，皮圈往复、梭子定位，梭子進入梭道和梭箱情况，以及螺絲是否有松动；耳听，是听梭子進出梭箱有無冲击声。

#### 1. 車前檢查的方法与步驟：

①眼看手摸打梭板与皮圈往复是否輕快适当，緩冲皮帶是否起作用。

②眼看緯紗叉的跳動是否均匀及与龍門当勾引情况。

③手摸布面，眼看梭箱兩端投梭力大小，耳听梭子运动有無冲击声。

④手摸边撑，試箱与边撑是否相碰。

⑤眼看綜框上下是否擺動，吊綜皮帶是否垂直。

⑥用手翻起梭庫盖（N48），查看推梭框（N2）与連杆（N4）連接栓是否松动。

⑦手握推梭臂（N3），左右搖動、查看N5肖子是否松脫。

⑧眼看手摸打梭板与皮圈往复是否輕快适当，緩冲皮帶是否起作用。

#### 2. 車后檢查的方法与步驟：

①眼看側板托架（F6F7）螺絲是否松动，

側板帽（F2）、投梭鼻（F4）螺絲有無松动。

②眼看經軸有無跳動。

③眼看磨軸布司盖（D12）有無松动。

④手摸眼看接头紗盒是否穩固，位置是否正确。

⑤眼看皮帶盤罩有無歪斜。

鄭登荣所按順序內容進行检修工作，实际上是在担任副工長工作中逐漸体会到的。他以前作修机工的时候，上班忙得滿头大汗，丢了撇手，忘了錙头，紅牌子还修不完；現在接班后，只要能徹底貫徹巡迴检修，工作就能主动，紅牌子也很少。他說：我現在深深体会到：“一分預防，勝過十分治療”，这是对的。群众也有了好的反映，值車工陈宝云說：“过去坏車多，造成坏布也多，連巡迴时我都不安心，自从副工長加强检修后，我在巡迴中也大胆了。”

二、組織工区成員互相學習提高技術。互相學習提高技術，是采用觀摩表演，互學特長，包教包學的方法進行的。如值車工陈福香技術低，影响工区完不成計劃，副工長对陈福香測定后，發現她右手檢查布面不仔細，主要是進弄档后脚還沒站穩，就檢查布面，往往漏过边布造成疵品，他就讓陈福香和陈宝云訂立包教包學合同，但陈宝云認為她倆的技術都差不多，有顧慮，不好意思教。副工長在這種情況下，就給陈宝云講，“要想完成工区計劃，不帮助陈福香提高技術是不可能的，只要你主动联系她，她一定会向你學習的，”打通了陈宝云的思想，她下去后就主动找陈福香，陈福香也主动去学，这样不到半个月他的技術就有了顯著提高，一直到現在9个月都沒有出过右手漏驗的疵布。最近还被評为先進生產者，他还是實現一兩白花倡議的積極分子。

此外，他还帮助換緯工文智平糾正了檢查梭子不仔細和不会調換緯管，（因緯管彎曲）的缺点，提高了技術从而使边裂由建区初的每日5~6个减少到現在的每月1~2个，劈梭由每月的3~4个已基本消滅，因此，被評为1955年的厂級劳模。

# 交流先进经验

## 推廣針織部分七項先進經驗

### (一) 自动翻布机

國營青島針織廠

#### (1) 創造过程:

过去絨布生產在修驗工段的坯布是套入大竹筒用人力來翻，每天每人最多翻300匹坯布，累得滿頭大汗，劳动强度很大。經李振鵬同志研究以机器代替工人翻料，自1953年开始研究并作出了模型，進行了多次的試驗，至1954年9月份在修驗工段正式安裝使用，效果很大。

#### (2) 使用方法:

用傳送帶，帶运坯布往返進出需二人操作，一人在机头將坯布一端套入傳送帶，再开动机

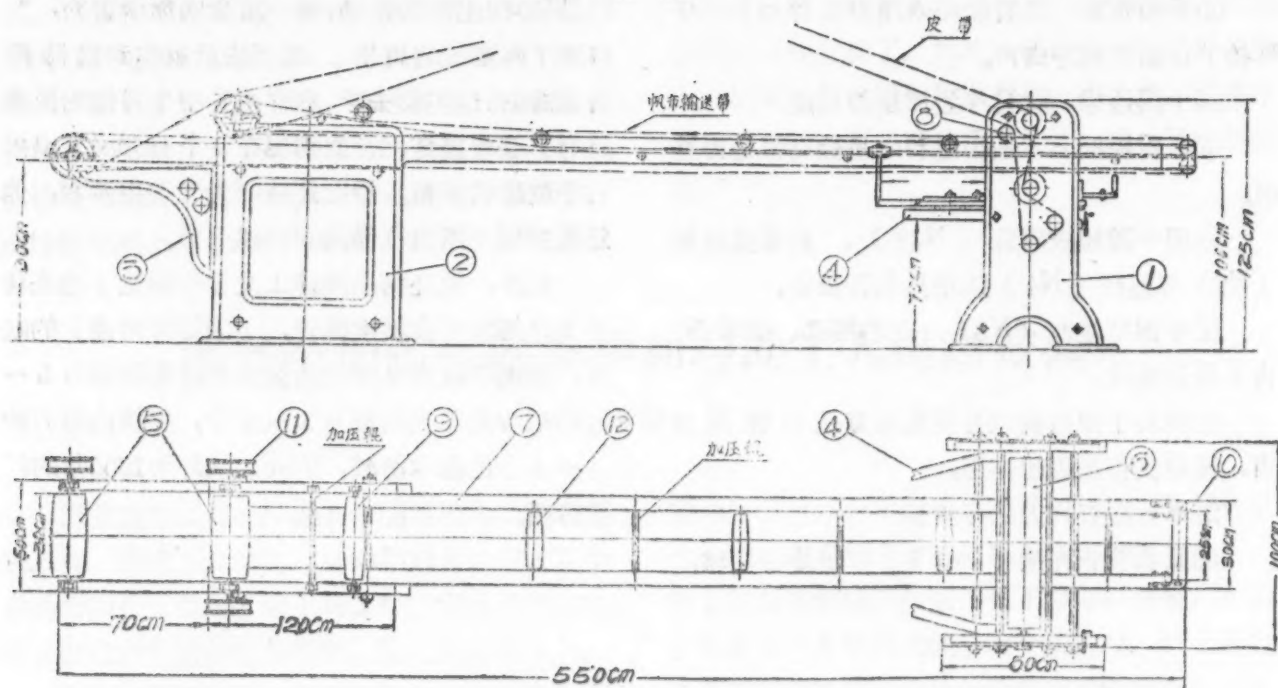
器，坯布受到傳送帶的帶动，將整匹坯布套入傳送帶的外層，再將坯布下头輪進傳送帶的里層，便將坯布翻过，傳送到机器的尾部吐出，由另一人加以摺疊。

#### (3) 經濟效果:

代替人力，減輕了劳动强度，提高產量3倍以上，人工翻布兩人8时翻300匹布，机器翻布兩人8小时翻960匹布。

附圖:

总圖





[illegible]

## -39

1.排針座(排腊); 2.校正絨底組織(利用羅紋滾姆); 3.排脚大印光定位; 4.压綫滾姆; 5.羅紋滾姆; 6.面子滾姆(中間的); 7.压針鋼板(中間的); 8.小挺綫滾姆; 9.排脚小印光定位; 10.压針鋼板(旁边的); 11.小挺綫滾姆(旁边的); 12.面子滾姆(旁边的); 13.大挺綫滾姆; 14.小印光; 15.裝断紗开关等(最后)。

#### (2) 安裝方法:

1.鑑定針筒圓勢水平, 以及針筒口子与針座之勾子是否吻合。

2.排針座(針腊)——要排得緊, 拊得齊, 利用手電筒或低壓電燈照明鑑定, 這樣不易使針腊鬆動, 可以避免產生花針、細路針等疵病, 保證運轉正常。

3.大印光——与針距離不宜太近, 約保持4~5公厘的距離, 假使靠得近, 易出洞眼, 6支紗甩不出, 易咬牢, 裝置位置以稍偏向羅紋滾姆一邊, 這樣不易產生翻羅紋。

4.压綫滾姆——压10片高低程度以不割腊為原則, 假使裝得偏高, 則遇到亂紗或雙紗時易咬牢, 軟硬程度, 根據車子運轉特性不要太硬, 因為運轉以後逐漸會硬一點。

5.羅紋滾姆——採用雙層羅紋滾姆, 要求上層滾姆右三片、左七片, 下層滾姆進針6~7片, 這樣使6支紗吃得牢, 而且可以防止產生翻羅紋, 少出橫花針、吊針。

6.面子滾姆——進針6~7片, 可按照規定密度增減, 中間的一只針圈長度較旁边的一只滾姆長些, 因為中間的滾姆要套扣6支紗, 同時也保持与旁边的面子紗一樣拉力均勻, 使布面子針圈條紋清爽, 如太長了則絨頭松顏色也不够明顯。旁边的一只要順勢一點, 稍直一點, 可以避免露底疵病; 裝的位置高低, 旁边稍微低於中間, 因為成圈程序之先後關係, 裝時要稍硬一點, 因為運轉後逐漸會得軟一點。

7.压針鋼板——應該照筒子的直徑大小磨成相應的圓弧形, 尖頭部分要略為撓一點, 鋼板壓力應由輕而漸重, 主要壓力在鋼板之中部与后部, 前部壓力較輕。鋼板后角下面要磨薄一點, 使6支紗能挺起來(旁边一只不需要), 這樣可以减少断尽根針, 鋼板压針位置不要压過小挺綫滾姆最高一片, 這樣可以使滾姆裝得高一點, 在鋼

板离开彈簧針時, 由于針發生彈力作用, 使6支紗就自動的挺起來, 如果不能挺起來, 則要出花針。

8.小挺綫滾姆——中間的和旁边的要求一樣, 不出針杆八片上下, 兩邊鋼片与針杆相接觸針長1.957公厘, 它的松緊度用手拔動時其中有三枚針被觸動, 大筒子比小筒子硬一點, 因為大筒子滾姆速度快拉得緊之故。針頭与第二片鋼片中間相平。鋼板压進一公厘保持6支紗拉得起, 不使滾姆咬牢而引起出洞眼。

6.大挺綫滾姆——進針10—11片, 要压得硬一點, 這樣可以保持運轉周期正常, 减少修理, 裝的位置第三片要出針頭, 第四片要与針頭少許的接觸(筒子不一樣有時要离开一點空綫), 根據密度規定适当調整高低。

## 二、湯姆金机絨布值車操作經驗

(上海內衣針織廠)

#### (1) 準備操作:

1.進車間先檢查紗筒的支別、紗筒子是否對直紗圈, 不對直則會拉緊進紗, 造成布面條痕、紅灰絨、色澤不一等疵弊。

2.檢查卷布架上的擦牙彈簧鋼板是否軋牢, 再盤車一轉, 如有厚薄針, 及時進行換針或拊齊, 同時檢查工具、針、車油并有次序放好。

3.先檢查开关是否靈活, 發現故障立刻修好, 循次開車, 開車後循次加好鋼板油。

4.檢查断紗开关, 發現不靈, 通知保全工修理。

#### (2) 清潔操作:

1.車子正常運轉時, 巡迴做好清潔工作, 用2—3公厘粗細的竹梗, 卷淨各擋滾姆旁及炮架子縫內等處廢花。

2.距離落布前幾分鐘, 先揩清針筒子及滾姆周圍廢花, 再停車加油, 里面滾姆加好油後, 須先開車轉几轉, 用布揩清筒脚及筒圈, 再揩車台面, 鋼板加油前要先要揩淨鋼板后面的廢花再加油。

#### (3) 落布操作:

1.布滿加油時, 先要扎起六支紗, 檢查吃紗長短及稀路針, 如發現吃紗長短, 及時通知保全工校正, 發現稀路針及時換針或拊齊。

2.落布時將留在車子上的布頭翻出, 仔細檢

查有無稀路針、花針等毛病，卷上開車后再檢查落下來布，同樣翻出布頭進行檢查。

#### (4) 巡迴操作:

1. 車子在運轉時有次序經常巡迴檢查長漏針、單紗及反羅紋等疵病。

2. 巡迴中碰到機器發生故障或套布時，在檢查時如另一台車子發生故障停車，必須先修小毛病的機台，以保證運轉率。

3. 巡迴接紗前要做好清潔工作，先有次序放好紗筒子，再逐個的接牢尾巴。

#### (5) 檢修操作:

##### 1. 套布:

① 套布時先將彈簧放鬆;

② 要根據壞布的毛病處起頭，邊套邊翻檢查疵弊;

③ 分頭（一個個）絡續翻上一擋扣牢;

④ 收頭逐擋一個個分開扣牢

⑤ 布放鬆後撐牙彈簧鋼皮對正眼子擺正;

⑥ 順便將針掛齊;

⑦ 盤轉時布要拉緊。

##### 2. 敲腊和掛針:

① 換針前要把針揩清;

② 錫頭要敲得輕，腊要敲得平;

③ 針要齊，開几轉後要進行檢查是否有花針。

3. 加油: 加混合油（白車油6/10與紅車油4/10相摻），每二匹加一次，數量6—7滴。

### 三、湯姆金機汗布安裝操作經驗

（上海五和織造廠）

（1）針座使用前逐只檢查有無雜物粘附，針座敲排均勻，排列要挺直，緊松適宜，太緊會影響圓周正確性，部分針座凸出，造成厚薄針，筒子搖幌，針掛不齊會影響正常使用期短。太松會使滾姆與針不能吻合，造成斷針、油針、洞眼等等，或緊或松都能影響安裝後正常使用期限和產生疵病，故在針座排妥後，用手電筒在里圈向外照射，在針座與針座之間無光綫透露。

（2）檢查滾姆縫子是否均勻，鋼片有沒有毛、銹、彎曲、高低等情況，如發現以上情形者不能使用。

（3）滾姆腳和鋼板裝上後不得有搖動情況，並檢查鋼板裝上後是否過薄（可用手上下用力推動試驗之），搖幌的鋼板或滾姆在機車運轉時受着針筒的轉動力，形成上下跳動，而造成花針的產生。

（4）鋼板腳如有上下跳動情況，要造成花針及事故，在安裝時必須詳細檢查。鋼板背子有否裂縫。

（5）鋼板磨成的 $1/16$ "長 $1.8/1000$ "深的弧形，使着力點的負荷均勻，鋼板與針的接觸面厚度為 $1/32$ "，太薄易斷針頭起吊針，太厚壓力重，容易發生鋼板發熱及油揮發等情況，要起花針。

鋼板寬度為 $1.1$ "— $1.2$ "，右角磨成稍帶圓形，在停車時發生倒車時，不致碰斷針。

（6）鋼板不能從頭部壓起，這樣鋼板磨擦力強，負荷重，易發熱，使油容易揮發，形成花針，並在脫圈後易起花針現象，因而安裝時鋼板應自右鋼片起過頭2—3枚的針距才適合，並將左角鋼板頭離針 $1/48$ 吋（過多要出跳絲），同時鋼板安裝必須保持水平，不得上下或左右。

（7）小挺滾姆的高低以不碰針座為原則，可用電筒在滾姆的最下一片照射，看是否離開針座透出光來。

### 四、湯姆金機汗布值車操作經驗

（上海五和織造廠）

（1）在執行操作前檢查彈簧開關有無彎曲或損傷的情況。

（2）針內有廢花塞住，應立即換下，因針鉤已發毛不能繼續使用，軋彎或脫圈換下者，如已損傷者不再使用，可掛修後再用。

（3）如在運轉中有一個以上的筒子同時發生故障，要視其修復所需時間多少來決定修理的先后（所需時間多者慢修，少者先修），以增加機車運轉率。

（4）鋼板上加油做到次數多量少，所用油廢花與針的距離為 $9/10$ "，鋼板左右角上如有花衣積聚，會造成花針或油漬，故每隔8小時必須清除一次。

（5）換針時不論壞針在壓針板（豆腐干）中央或边上，同時要旋松二塊，螺絲要旋均勻，



敲得要輕，以免針座、針筒及壓針板等引起變形而減少使用時期。

(6) 里滾姆加油時，必須把滾姆朝上挺起，同時看清所加油量是否適當，加好油并隨即

將滾姆梗上花衣清除。

(7) 平時經常巡迴檢查，進行加油及清除花衣等工作，在清潔工作中必須將紗支的進路，暢通無阻。

### (三) 成衣車間推廣連續流水生產綫的經驗

天津針織廠

(見“中國紡織”1954年第20期第15頁)

### (四) K字袜机拾袜改用運輸皮帶

上海中華第一針織廠

#### (一) 概況

過去上海中華第一針織廠K字織袜机每人只能當8台，每48台車還須有看袜工2.8人配合看袜，如果以該廠共有K字袜車120台來計算，日夜兩班就需要當車工和看袜工44人。這樣，既不能發揮工人工作的積極性，而且浪費了很多勞動力。

現在使用運輸皮帶代替人力拾袜後，日夜兩班只要當車工及看袜工等16人，提高了勞動生產率，增加了看台，從原來4.5人（包括看袜）當24台，提高到3人（包括看袜）當48台。

#### (二) 改進辦法

1. 首先將K字袜車分成二行排列（最好每排不超過24台）。

2. 在袜車與地軸中間（地軸二側）加裝6吋膠布帶各一根。

3. 在長地軸一端下面加裝短地軸一根，并在長短地軸上裝上華門牙齒，利用華門牙齒，通過

短地軸，傳動膠布帶。

4. 膠布帶二側用木板攔住。

5. 在每部袜車的袜筒管與膠布帶中間用鉛皮槽接通，使袜子從車子上落下後經過鉛皮槽滑到膠布帶上面，由膠布帶把每只袜子運輸到木台上（看袜處）。

6. 將每部袜車上用的幫口紗染成大色小色各五種（每絞紗分兩截染，一截染大色，即染得比小色長一些，另一截染小色，即染得比大色短一些，這種染法，可以反25種不同的顏色），便于袜車上生壞袜後，能辨別出車號，立即將車子关停起來，進行處理，這樣，可以避免出毛病的車子連續織壞袜。

#### (三) 經濟價值

1. 提高勞動生產率，增加看台，由4.5人當車24台，提高到3人當42台。

2. 如果以120台車日夜兩班來計算，每年可節約工資13,708.8元。

### (五) 內衣化學膠領

上海榮新內衣廠 谷瑞孚

#### 一、概況：

上海榮新內衣廠的化學膠領，原來採用進口

貨箭牌襯衫的原料，自1951年以後，原料來源斷絕，影響了生產，但由於谷瑞孚同志研究，自

1952年起开始自己制造，至目前，質量上已經达到國際上高級襯衫的水平，在國外市場獲得了好評。

## 二、原料及其代用品：

### (1) 膠領清：

1.廢影片25%      醋酸丁脂30%  
醋酸乙脂30%      磷苯二甲酸二丁脂15%  
以上四种原料按比例配制成膠領清。

### 2.代用品：

醋酸丁脂——戊脂可以代替，因为戊脂本身有油份，同样能起溶化作用。

醋酸乙脂——①丙酮可以代替，溶化力也强，并同样能起干燥作用。②工業乙醚与酒精等量混合配制也可使用。

磷苯二甲酸二丁脂——①磷苯二甲酸二乙脂；②醋酸三甘油脂；③磷酸三甲酚脂；④药用蓖麻油；⑤椰子油；⑥魚肝油；⑦凡士林。

以上七种軟化剂的代用品以②③最好，①④較差，⑤⑥⑦更差，不应随意使用。

### (2) 無水酒精——含有100%的酒精。

#### 代用品：

1.普通酒精——普通含96%成份的酒精，因其能影响粘力，不能用于膠領中，但是适用于压領液中。

2.香蕉水——因香蕉水中含有純苯50以上，本身含有烟質，虽能代替無水酒精使用，但是易使膠領变色。

(3) 蓖麻油——以药用蓖麻油为宜，其質量純粹，色澤淡，与膠領清起助軟使用，如系工業蓖麻油則色澤帶黃，質亦不純，故不适用。

(4) 鈦白粉——其为潔白粉質，在膠領中起助白作用。

#### 代用品：

1.药用硫酸銀——色澤也很白，但不能久藏，容易变色，而且不能耐高热。

2.鋅氧粉——它的缺点是粉質不白。

(5) 云青粉——因为有些漂布色澤帶黃，略加云青粉可以增加白度。

(6) 淀粉——俗称生粉，必須使用工業淀粉的已經硫酸煉过，遇丁脂和乙脂不会变色，其他淀粉不能使用。

## 三、处方及操作：

原 料 名 称	第 1 次 用 量	第 2、3 次 用 量	第 4、5 次 用 量	第 6、7 次 用 量
膠 領 清	1.75市斤	2市斤	2市斤	2市斤
無 水 酒 精	5.75市斤	6市斤	4.75市斤	6市斤
醋 酸 丁 脂	80公撮	110公撮	810公撮	10公撮
醋 酸 乙 脂			400公撮	
蓖 麻 油		6.5市兩		
鈦 白 粉	1.5市兩	2市兩	2市兩	
云 青 粉	0.2市兩	0.2市兩	0.2市兩	0.2市兩
澱 粉	1市兩	1市兩	1市兩	

### 操作情况：

將漂白布約20公尺平攤于板上，然后用刷子將第一次用料在正面均匀刷上，刷透，使自然干燥（約40分鐘左右可干），然后同法將第二次用料均匀刷上漂布的另一面，亦使自然干燥（第二次起干燥時間約为一小时），再將第三次用料同样地刷于正面，如是一正一反均匀刷上，正面共刷四次，另一面共刷三次，总计刷七次，到最后二次刷上干燥后即可。

### 四、气候的影响：

1.雨天——雨天气压低，空气中含多量水份

为膠領所吸收，而使其澎漲發厚，影响粘力（前面所述，不能以普通酒精代替無水酒精即此理）。

2.夏季——天气太热，一切膠質易溶化，所以要减少蓖麻油的用量7.5%，否則使膠領很軟，手感甚差。

3.冬季——因膠質原料属于塑膠一类，冬季容易变硬，所以必須增加蓖麻油的用量23%。

### 五、压領液的处方与操作：

#### (1) 处方：

無水酒精5市斤，丙酮6市斤，丁脂1市斤，清水200公撮，

### (2) 說明:

1. 如以普通96%之酒精代替無水酒精, 應按照成份比例調整清水與酒精之用量。

2. 配制壓領液時, 須先以無水酒精、丙酮、丁脂三種原料配合攪和溶合, 然後再倒入水中, 否則就不能充分溶解。

### (3) 操作方法:

1. 當壓領液刷得滲透後, 首先壓反面, 時間以3秒鐘為標準, 壓力不能過重, 如此能使熱的氣體透入膠質, 容易使膠質溶化。

2. 壓好反面後應立即壓正面, 時間以25秒鐘為標準, 特別在20秒左右的時間應將壓領機壓緊, 這樣能夠防止膠質流出, 而使粘力加強, 領面光滑美觀。

3. 正確掌握壓領機的溫度, 一般以74°C為標準,

如溫度過高會使膠質發硬焦化, 粘力不佳, 如太低, 則膠質易脫壳起泡。

4. 壓領墊布要乾燥, 不能太潮濕, 否則易使膠布起壳脫膠或沾上水漬, 墊布厚度以2寸為宜。

5. 必須將壓領液在領面兩面刷得滲透, 如果刷得太少, 會影響粘度。

6. 有色府綢, 在領邊須先刷一層清水, 防止膠質向外流, 如仍有膠質向外流之現象, 可在壓領液中增加水份5%左右。

7. 如發現粘力不好, 可酌加丁脂3%左右。

8. 各種有色府綢須事先經過試驗, 即以壓領液試驗有否退色現象, 如有退色現象即不能用作膠領。

## (六) 改進雙層滾姆

國營上海針織廠 周士采

### (1) 改進雙層滾姆經過:

錯紋(反羅紋)是針織品副次品中較多的一種, 由於針紋錯亂而造成降低等級, 影響售價很大, 因此要提高品質, 減少錯紋是主要的一環。

在1953年, 技術員周士采同志按照彈簧針織的特性, 即羅紋滾姆在運轉的作用是喂入上支紗進入布紋組織, 運動的步位是在針的上半部, 經不起日久搖幌和針的變動, 使吻合的滾姆步位, 而時常引起錯紋, 逢到紗頭和緊紗同樣易變, 往往在半尺到二、三尺不等長度受到降級損失, 因此周士采同志仿效壓綫滾姆式樣, 放長羅紋滾姆心子套裝一層, 隨針運轉, 主要因底層滾姆在針梗步位較穩定, 而來控制上層羅紋滾姆防止針檔錯紋, 使齒輪作用正確, 從1955年全部推廣後, 反羅紋疵病已基本上消滅。

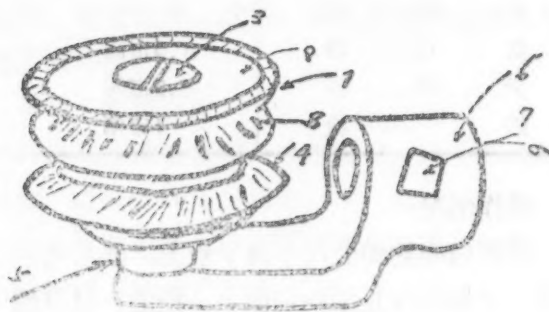
### (2) 安裝方法:

1. 首先對好上下層針檔位置;
2. 上層鋼片進針左右距針梗7.3;
3. 下層進針左右距針梗6.4;
4. 雙層滾姆心子上端與下端距針梗係保持兩端距針相等;

5. 吃入針(背面)7片平針。

### (3) 雙層滾姆使用效果:

未改進前(單層滾姆)反羅紋疵品占總次品50%, 改進後(雙層滾姆)反羅紋次品降低到15.22%; 在1955年下半年已基本上消滅。



### 說明:

- |            |            |
|------------|------------|
| 1. 羅紋滾姆鋼片; | 2. 鋼心;     |
| 3. 滾姆心子羅絲; | 4. 壓綫鋼片;   |
| 5. 底腳鋼帽羅絲; | 6. 鋼脚;     |
| 7. 支持羅絲;   | 8. 羅紋滾姆米粒。 |



## (七) 湯姆金机添裝跳字計数表

國營上海針織廠 刘于达

### (1) 改裝經過:

未安裝跳字計数表前，湯姆金机所生產的布匹，大小重量不能一致，造成染色困難，同時看管該机器工人是計件工資(以公斤來計算)，由于針筒大小搭配尺寸不一，分配上亦很困難。刘于达同志在參觀中華第一針織廠之后，發現該廠在棉毛机上裝有跳字表計算轉数裝置，因此就想移用在湯姆金机上，隨即和机器廠研究制造一只。第一次只能跳字計数，而要求是能够到一定的轉数停車，經刘于达同志再与机器廠研究加裝了另件，能在万位与千位数上停車。但在实际应用中發生厚的絨布要滿一千轉数后才停車，这样的差距影响重量很大。后又在这基礎上進一步改進可在百位数停車，这样就精确地掌握了坯布重量。

起初裝在針筒上的压脚曾用木制，坡度大，

后改为鉄制，坡度小，减少跳字表損坏。

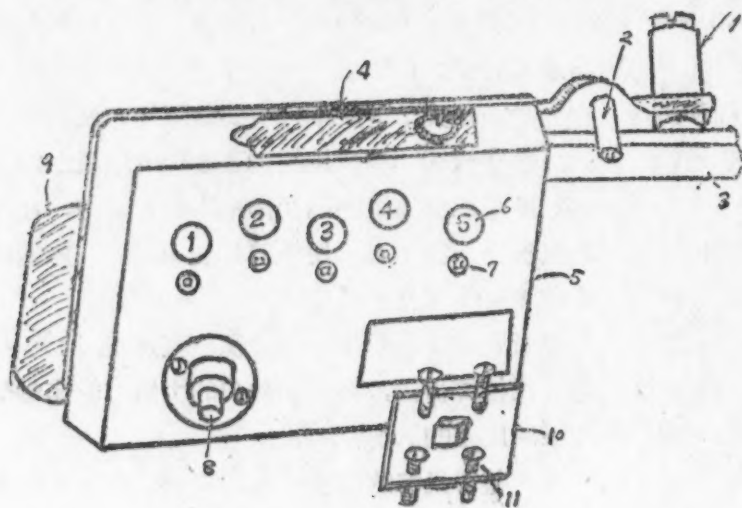
### (2) 裝置使用說明:

跳字表裝在小刀架子边旁，在跳字表内部撥好所需要的轉数，在運轉到了規定字数，跳字表的一个小軸即向外彈出，推动开关而停車。

跳字表裝在針筒的压脚板上，它的轉动靠压脚，当針筒轉一圈，压脚向跳字表杆压下，字数被牙齒推动变换。

### (3) 經濟效果:

- ①可以計算机器的運轉效率。
- ②布匹大小可以統一标准。
- ③对染色色澤的一致起到一定作用。
- ④交接班計算產量及工資結算可以明确划分。
- ⑤劳动競賽中可以按轉速計算。



附圖:

- |             |             |
|-------------|-------------|
| 1. 掀压葫蘆;    | 2. 压杆葫蘆;    |
| 3. 压杆;      | 4. 控制鋼皮;    |
| 5. 跳字表外壳;   | 6. 字数以牙齒轉动; |
| 7. 撥动字数眼;   | 8. 关車短軸;    |
| 9. 罩壳;      | 10. 安裝板;    |
| 11. 調節高低罗絲。 |             |



## 我是怎样工作的

巴尔纳乌尔混色紡織联合工厂副工長 Ф.Т.米哈伊洛夫

苏共第20次党代表大会有关發展國民經濟第六个五年計劃的指示在西伯利亞最大的紡織企業——巴尔納烏尔混合紡織联合工厂中激起了巨大的劳动热情。

我厂工人在迎接党代大会的过程中發掘了許多生產潛力，并利用它而使得產量大大增加。整个巴尔納烏尔联合工厂超过第六个五年計劃第一个月計劃生產7万公尺各种混合織物。

在巴尔納烏尔联合工厂中我們的工作隊是先進的。多年來工作隊在各項指标方面均能一貫超額完成計劃任务，工作隊完成產量定額117%，而且完全沒有疵品。

我們工作隊的許多隊員在本厂工作已很久，我自己就是在1935年進巴尔納烏尔联合工厂的，自那时起我就在第四織造車間第一工作隊工作，看管46台ATC—5型織机，現在我們織造499号和867号織物。

副工長的主要职责是：接班，日常修理和預防檢修，防止故障，减少断头，并檢查經普通修理和大平車后的机台。

为了既好又快的調整机台，必須事先作好准备。在我的工具櫃及手提箱內放有修理机台时的必須用品，在我手边有了所有必需的东西，就可在轉換物料及工具方面節省許多時間。我很重視机台的預防檢修，我是这样做的：織机運轉時檢查主要機構，当發現毛病時則停下机台進行修理，若机台沒有缺点則固緊螺絲，同时檢查布和經紗的質量。

按照織布女工所示的信号，我就知道發生了什么故障，每个故障有其相应的信号，例如第一信号就表示梭子坏了，第四信号就表示投梭機構有故障等等。

采用信号就能使我在行走时了解情况，并迅速地采取必要的措施。我們所有換班副工長都用統一的方法調整机台，这是很重要的。因此我們

用不着誰替誰來完成工作。

我們工作隊里有三个織布女工，其中柯瓦列甫斯卡雅和費达索娃兩同志完成產量定額116—117%。

然而織布女工塔尔苏柯娃同志工作得不好，但我們多幫助她，她正在逐步提高產量，如果塔尔苏柯娃同志赶上自己的同伴，則工作隊就会完成產量定額103%。

这是很自然的，由于我們多年工作而積成了能迅速完成操作的一定技術。

根据劳动科工作人員觀察的材料，我在消除故障方面平均要用7.7分鐘，而年輕的副工長謝道依金同志要用9.9分鐘，顯然，較有經驗的副工長应帮助能力弱者，年輕副工長馬赫涅夫就編在我这里，我不惜時間去教導他，在实际中指出应如何計劃工作和执行个别操作，現在馬赫涅夫同志看管着40台織机，并完成任务110—112%。

我談談关于消除織机主要故障的方法。

投梭機構：在投梭機構有故障的織机上，有时不能馬上找出機構相互作用不好的地方，在这种情况下，我小心地用手敲3—4下，这就能确定故障是由那方面發生的。

当調整投梭機構時，必須檢查皮結动程半徑，投梭棒振幅，梭子出梭口的力矩，筘座軸襯及緩冲皮帶的狀況。

調整得良好的投梭機構，应保證梭子正确的飛行和在梭箱內正常定位，在机台運轉時，我按照納烏莫夫的方法确定梭子飛行綫的正确性和其定位。

換管機構：緯管庫圓盤离开供給掣子的螺旋彈簧而回轉，圓盤回轉時有一个小的阻碍就可能導致很大的損坏，因此，必須特別注意換管機構。

若緯管不進入支持片，那么首先应檢查支持片。

我使緯管進入梭子時，在三個圓環上嵌入，與此相應地使梭子進入右側梭箱。

無論在停車或機台運轉時我檢查梭子定位，若需要的話，則用箱下皮帶和緩沖皮帶調節定位，進行換管，右手不放箱帽，以便織機在彎軸第1個回轉時停下來。

緯管往往由於各種原因而損壞，為了避免這種情況，一定要注意將緯管正確的裝在交付器下，其底部應全面放在緯管上，持紓圓盤上緯管圓環和緯管庫角鉄間間隙不應超過3毫米。

梭子的狀況嚴重地影響着緯紗斷頭率，我很注意梭身、支持片、引紗器及毛皮的狀況，這些另件的毛病通常是緯紗斷頭率增大的主因。按照梭身的中心嚴格地裝設支持片，將引紗器的前面凸出部分緊密的靠在梭身上，引紗器的尖端應保證紗綫能自由進入（間隙不應超過1毫米）。

毛皮有密而短的毛及薄的皮，當毛長時緯紗可能纏合而切斷，毛過短則不能保證緯紗氣圈的減小；毛皮過厚常阻礙緯紗由緯管退卷，並造成斷頭。梭身應清潔，不帶刺和不受傷，前壁尖孔應經常鉋平 表面平滑。

我根據緯紗端來確定緯管嵌入時緯紗斷頭的原因，若斷頭的一端在布的左面，就是說紗綫未引入引紗器或由引紗器中進出；若斷頭的一端在右面，那就是說梭子別的機構的毛病。

經紗斷頭的原因在於未按照隔距所指示的尺寸去做而形成（當然假使不計經紗準備工程的缺

點的話）。

若正確地規定梭口的高度和深度，梭子出梭口的力矩（左面65毫米，右面70毫米）及進梭口的力矩，綜平數值45毫米，良好地裝着皮結和梭子，那麼經紗斷頭的原因將很少。為了降低斷頭率，須注意到正確的裝置邊撐，打緯數值和筘的狀況。

邊撐應以所有的圓環拉緊布面，從走梭板和筘到邊撐的距離，在前心時應為最小——1~1.5毫米。

斷頭率與打緯力成比例，為了減少打緯力，須經常保持送經及卷取上裝置的配合，正確規定梭口及綜平數值，良好地調整邊撐。

往往在疏忽大意時梭子上的凸起螺拴在筘上留了紋路，筘齒生銹也是經紗斷頭的原因，及時消除斷頭的起因就能使我們獲得良好的效果。當織867號織物時，斷頭由0.37根/公尺降為0.26根/公尺，而當織499號織物時，則由0.30根/公尺降為0.24~0.22根/公尺，現在我們爭取將斷頭降到0.18根/公尺。

整個工作隊順利工作的決定性條件是工作隊的團結，我們的工作隊友好的工作着，我們無論以提意見或實際表演的方式相互幫助，消除現有的缺點，我們都致力於一個目的——更進一步地大大提高勞動生產率。

（何聯華 譯自蘇聯“紡織工業”1956年第3期）

### ——“中國紡織”稿酬辦法——

本刊自1956年7月份起，按以下新稿費辦法給付稿酬。要點如下：

- （一）社論：每千字15、12、10元。
- （二）專論、評論、短評：每千字12、10、8元。
- （三）一般文章：（經驗介紹、工作研究、感想體會、通訊特寫等等）每千字10、7、5元。
- （四）簡訊：每則5、4、3元。
- （五）譯稿：每千字7、5、4元。
- （六）會議總結、工作報告經整理後送本刊發表者，按一般文章標準付給30%、50%、80%整理費。
- （七）讀者來信：其中批評建議性的，每篇7、5、3元。一般反映情況，每篇4、3、2元。
- （八）指示、通報、通知、詢問，被批評後的檢討、由編輯部改寫的稿件及轉載稿件不計酬。
- （九）特約撰稿人來稿，未經刊用者，按標準50%付酬。
- （十）本刊特約稿、一般來稿，決定採用後，由於其他原因而未能刊登的文章，以及不適宜發表但有重要參考價值的稿件，均按標準付給10~50%的稿酬。
- （十一）稿費按期清算一次。



## 新 書 介 紹

### 染色概述

施 飲 谷 著 1.52元 (滬)

本書首先叙述染料、助染剂、紡織纖維的化学作用及染色作用的基本概念。然后,按照染料的应用分类全面、扼要、有系統地叙述各类染料的染色方法及原理。包括染棉、染毛、染絲,以及染人造纖維,并以染棉为重点。染棉部分还按照染色时所使用的机器分別列举处方及工藝过程,尽可能做到理論与实际相結合。

### 机織工程中的新技術和新工藝

庫 里 金 著 1.17元 (滬)  
張友梅、朱立奇譯

本書介紹了苏联先進的有关机織工程的設備和工藝技術,对織前准备到織布工程中的每个工序的机器如絡紗机、整經机、漿紗机、穿經机、織布机等设备的構造、運轉以及其操作法,都作新旧式的对比,并指出它們的优缺点,对旧式机器改裝,也很有参考价值。

### 在自动織机上織造人造短纖維布

巴 甫 洛 夫 著 0.41元 (滬)  
凌 家 萬 譯

本書以記年文体,介紹苏联开始織造纖維布时的先進經驗,如怎样掌握人造纖維的特性,怎样調整自动織机,怎样提高織机生產率和產品質量等。此外書內还評述了織布工厂在織造人造纖維織物时所遇到的一些困难,以及党在这方面是如何領導和鼓舞工人完成这项新的任务。

### 棉紡超大牽伸研究資料选輯 (第三輯)

中國紡織工程学会編 0.66元 (滬)

本輯介紹大牽伸的原理,着重于大牽伸原理的理論研究,运用数学的推演方法来証实为什么普通牽伸机构只能用于低倍牽伸而不適于大牽伸,而卡氏牽伸机构適于較高倍数的牽伸,安氏超大牽伸机构適于更高倍的牽伸。除了数学理論的推演外,还引用了試驗結果来加以証实。

### 紡織工業企業电气設備 (上册)

(高等学校教学用書)

彼得罗夫等著 1.86元 (京)  
謝 祥 麟 譯

全書共二十章,譯本分上下兩冊出版,上册包括1至16章,闡論电力拖动的基本理論,叙述現代的接触器,繼电器、电子离子器械以及它們在紡織工業中的应用,研究紡織及印染工厂主要机器的电力拖动裝置。書中并引用了苏联紡織企業电力設備部門設計机构的資料。

### 輕工業企業电气設備

(中等專業学校教学用書)

阿 瓦 聊 夫 著 2.17元 (京)  
紡織工業部專家工作室譯

本書中闡述了輕工業企業供电、电气設備、电气照明及电气安全技術問題。書中除理論問題外,还闡述了电气設備的設計和管理中所遇到的各种問題的解決办法,并介紹了現代化的电气設備和輕工業企業中所采用的接綫圖。

## 紡織工業出版社出版 新 華 書 店 發 行

# 中國紡織

(半月刊)

一九五六年 第十八期

一九五六年九月三十日出版

每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部  
出版者 紡 織 工 業 出 版 社  
北京東長安街

總發行處 郵 電 部 北 京 郵 局

訂 閱 處 全 國 各 地 郵 局

經 售 處 各 地 新 華 書 店  
中 國 圖 書 發 行 公 司

印 刷 者 財 政 部 稅 總 印 刷 廠  
北京東郊八王墳

預 訂 價 目

三個月六期 一元八角

半年十二期 五元六角

全年廿四期 七元二角

國內平寄郵費免收

掛號郵費另加

本期定價每冊三角

本期印數10,500冊

## CHINESE- LANGUAGE PERIODICALS

TRANSLITERATION: Chung kuo fang chih

TRANSLATION: Chinese textiles

YEAR: 1956

NUMBER: 19-24

LIBRARY: Library of Congress

University Microfilms, Inc., Ann Arbor, Michigan